Zeitschrift für Drechsler Schirm- und Stockmacher

Elfenbeindrechsler und -schnitzer, Horn-, Hartgummi- und Kunststoffverarbeiter sowie Spielwarenhersteller.
Organ des Fachverbandes für das westdeutsche Bundesgebiet. – Verlagspostanstalt: Hagen i. Westfalen.

Nr. 8 / 1951 (11) 10. August 1951



VERLAGSANSTALT DES WESTDEUTSCHEN HANDWERKS GMBH DORTMUND



Zeitschrift für Drechsler, Schirm- und Stockmacher



Elfenbeindrechsler u. -schnitzer, Horn-, Hartgummi- u. Kunststoffverarbeiter sowie Spielwarenhersteller

Herausgeber und Schriftleiter: Gerhard Steiger, Dortmund, Verlag: Verlagsanstalt des Westdeutschen Handwerks GmbH., Dortmund, Reinoldistr. 7/9

Nr. 8 / 1951 (11) 10. August 1951

Aus der Drechslerei

Im Ringen um das Handwerk!

Zur „Woche des Berufs" in Erbach/Odenwald

Liebe Kolleginnen und Kollegen!

Es ist ein glücklicher Gedanke Ihrer Kreishandwerkerschaft, in dieser Ze t eine „Woche des Berufs" durchzuführen! Ich glaube, da ich selbst Kreishandwerksmeister von Dortmund bin, Sie recht zu verstehen, wenn diese „Woche des Berufs" eine Woche der Besinnung auf die Aufgaben, ja auf die Berufung des Handwerkers sein soll! Sie haben es — viele von Ihnen in jahrzehntelanger Tätigke t als Handwerker — erlebt, daß zu allen Zeiten seit der aufkommenden Industrialisierung um die Jahrhundertwende, das Handwerk totgesagt worden ist, daß man diesen Stand in der deutschen Wirtschaft als einen aussterbenden, langsam, aber sicher untergehenden betrachtet. Und wenn wir die fortschreitende, wirtschaftliche, gesellschaftliche und nicht zuletzt kulturelle Vermassung sehen, die sich wie ein zäher Teig auf das wahre Leben eines Volkes legt und nichts übrig lassen will von wahrer Individualität und von Persönlichkeitswerten, dann könnte es uns angst werden um den Begriff, um den Stand und um den Fortbestand des Handwerks!

Die kürzlich in Frankfurt am Main verstorbene Dichterin Ricarda Huch, einer der schöpferischsten Menschen der letzten 30 Jahre hat in den Tagen des Zusammenbruchs des Jahres 1945 die Worte geprägt: **„Die höchste Tugend eines geschlagenen Volkes ist nicht Resignation sondern Geduld; Geduld aber ist Mut, Kraft und Ausdauer!"** Wieviele aber von uns haben in den vergangenen Jahren resign eren wollen, haben den Glauben an sich, an Gott und an unser Volk aufgegeben und vergessen, daß die höchste Tugend, die wir heute haben müssen, wenn wir nicht als Volk untergehen wollen, die Geduld ist die Eigenschaft, die wie keine andere Mut, Kraft und Ausdauer in sich vereinigt! So w.e der Bauer im Vertrauen auf den Weltenlenker die Saat der Erde anvertraut, der Erde, die er vorbereitete, und nun w a r t e n muß, daß sie aufgeht, der kein Kornfeld auf der Hand wachsen lassen kann, so muß auch das Handwerk warten lernen. Das heißt nicht, daß es etwa untätig und resignierend dasitzen dürfe, um zuzusehen, wie ihm das Letzte weggenommen wird, es darf sich weder innerlich noch äußerlich von den Aufgaben verdrängen lassen, **die ihm Beruf und damit Berufung auferlegen!**

Sie werden vielleicht sagen, das seien schöne Worte, die nichts an den gegebenen Tatsachen änderten. Sie werden vielleicht denken, daß ich in dieser S tuation Ihnen nichts anderes sagen dürfe, weil es ja meine Aufgabe sei, aufzurichten und Ihnen empfehlen, Optimisten zu sein. Dazu darf ich Ihnen sagen, daß ich in über 30jähriger Arbeit für das Handwerk auch nach zwei verlorenen Kr.egen den Glauben an die Kraft des Handwerks nie verloren habe. Und ich will Ihnen ferner sagen daß ich viel zu nüchtern denke, als Ihnen in dieser Stunde blauen Dunst vorzumachen!

Worauf beruht denn die Kraft und damit die wirtschaftliche Stärke des Handwerks? Nur etwa darauf, daß in diesem Berufsstand von 0,8 Millionen Betr eben des Bundesgebietes rund 3 Millionen Menschen beschäftigt sind, daß von rund 80 Milliarden Umsatz der Gesamtwirtschaft des westdeutschen Bundesgebietes reichlich 20 Milliarden auf das Handwerk entfallen, daß also Handel und Handwerk zusammengerechnet den reinen industriellen Unternehmen d e Waage halten? Wir haben keine Veranlassung, uns dieser Zahlen zu schämen, aber es sind nicht nur wirtschaftliche Kräfte, die hier ausschlaggebend sind. Die wirtschaftliche Kraft eines Volkes beruht auf den L e i s t u n g e n, nicht aber im industriellen Ausstoß von Massengütern allein, sondern in den wirklichen Leistungen der Menschen! Leisten kann aber ein Mensch nur etwas, der etwas gründlich erlernte. Das Handwerk aber ist auch heute noch in Deutschland die größte Schule unseres Nachwuchses auf allen Gebieten der Wirtschaft. **Rund 65 % aller Jugendlicher sind handwerkliche Lehrlinge, deren Ausbildung dem Vater Staat keinen Pfennig kostet.** Und wenn wir in diesen Monaten im Bundestag und seinen Ausschüssen wieder um eine neue Handwerksordnung kämpfen, die in a l l e n Zonen Westdeutschlands Geltung haben und damit Gesetz werden soll, dann handelt es sich nicht um einen Anspruch veralteter Zünftler, sondern um eine Forderung, deren Erfüllung a l l e n S c h i c h t e n des Volkes zugute kommt. Wenn w r eine Gewerbefreiheit bejahen, dann ist es **nur die der Meister,** also der Frauen und Männer die in ihrer Lehrzeit bewiesen haben, daß sie eines Gesellentitels würdig sind und die in ihrer Gesellenzeit bew esen und in der Meisterprüfung nachwiesen, daß sie befähigt sind, selbständig, und damit vollverantwortlich tätig zu sein und wiederum Lehrlinge auszubilden! **Wenn die heute in der amerikanischen Zone Westdeutschlands bestehende schrankenlose Gewerbefreiheit wirklich der Idealzustand wäre, warum, frage ich Sie, ist dann die wirtschaftliche Lage gerade des Handwerks in der britischen und französischen Zone, in der keine Gewerbefreiheit besteht, u n g l e i c h b e s s e r a l s i n d e r a m e r i k a n i s c h e n?** Ist es nicht umgekehrt, als man annehmen dürfte — daß gerade die schrankenlose Gewerbefreiheit zu einem wirtschaftlichen Absinken der handwerklichen Kräfte geführt hat? Wenn wir also wieder zu einer wirtschaftlichen Gesundung des Handwerks im gesamten Bundesgebiet kommen wollen, dann nur dadurch, daß die neue Handwerksordnung gleiche Rechte und gleiche Pflichten für alle im Handwerk selbständig Tätigen br ngt. Wollten wir heute resignieren und nicht die erforderliche Geduld aufbringen, dann hätten wir selbst Schuld, wenn wir in letzter Stunde vor der Entscheidung den Kampf verlören.

Daß gerade Sie als Handwerker des Kreises Erbach erkannt haben, welches die Grundlagen des Handwerks sind, beweist die Existenz Ihrer Fachschule für Elfenbe ndrechsler, Elfenbeinschnitzer und Holzdrechsler sowie Schreiner in Erbach selbst! Wenn die Zeiten andere, wenn wir wieder Herr im eigenen Hause wären, und diese Zeit kommt auch wieder dann würde ich es dankbar begrüßen, **daß gerade diese Schule in einer handwerklich fruchtbarsten Gegend Süddeutschlands Meisterschule unseres Drechslerhandwerks werden könnte!** Gerade die Tatsache, daß in dieser Lehranstalt Elfenbein-, Kunststoff- und Holzbearbeitung gelehrt werden, berechtigt mich zu diesem Wunsche im Interesse des gesamten Drechsler- und Schnitzerhandwerks.

Dabei komme ich auch auf das Gebiet, auf dem Sie mich besonders verstehen werden, auf die Verbindung von Handwerk und künstlerischer Gestaltung, auf das sogenannte schöpferische Handwerk! Ich sage es bewußt, s o g e n a n n t e s K u n s t h a n d w e r k, dann das, was wir so nennen, ist ja letzten Endes nichts anderes als bestes Handwerk im wahrsten Sinne des Wortes! Alles Wesen der Kunst liegt im Handwerk, und wenn wir von einem genialen Künstler sprechen, dann soll man

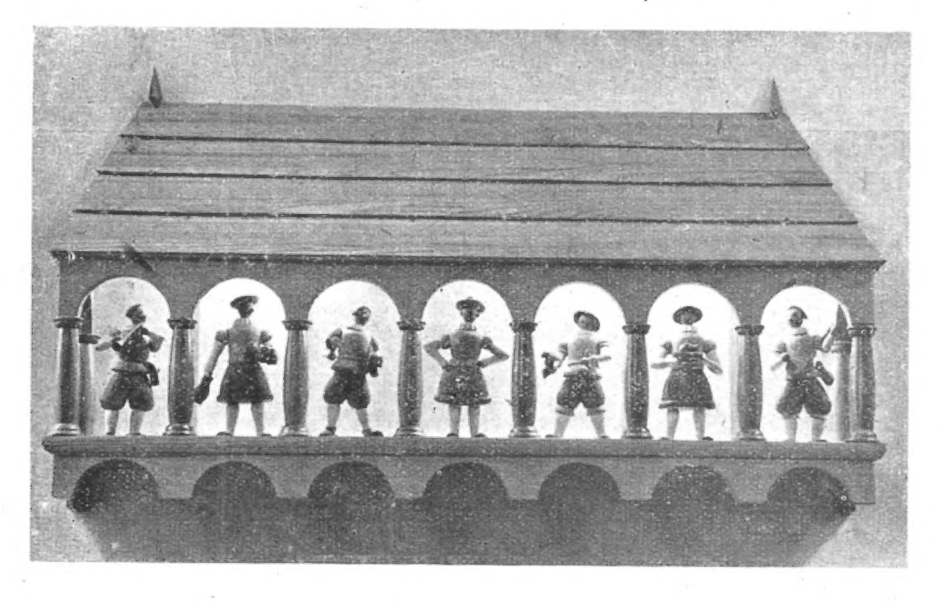
Gaststätten-Schmuck



Während auf der einen Seite sogenannte moderne Architekten im Stil des ehemaligen Dessauer Bauhauses bemüht sind, die Wohnräume so sachlich wie möglich zu halten, wir brauchen nur an viele „Vorbilder" auf der „Constructa" zu denken, kann man erfreulicherweise beobachten, daß man sich immer mehr bemüht, Gaststättenräume so gemütlich und wohnlich wie nur möglich zu gestalten. Die in den Bildern gezeigten Beispiele nach Entwürfen von Architekt Wig Wollenheit, Lauchheim, zeigen Figuren, bei denen man als Drechsler sofort fühlt, daß hier ein tüchtiger Entwerfer mit viel Verständnis für Drechslerarbeit Pate gestanden hat. Der Entwerfer war lange Jahre Lehrer an einer der besten Fachschulen für die Spielwarenherstellung in Deutsch-Katharinenberg, und seinen Entwürfen ist anzumerken, mit wieviel Liebe und Verständnis er dem Gaststättenschmuck zugetan ist. Diese Figuren sind nicht bestimmt, Bildhauerarbeiten zu ersetzen, sie sind vielmehr ein Beweis dafür, wie vielseitig das Drechslerhandwerk sein kann, und welche Möglichkeiten in der Gestaltung und Ausführung dem entwerfenden Architekten und dem ausführenden Drechsler gegeben sind. Derartige Figuren werden in Naturholz hergestellt, wobei Farbe und Struktur der einzelnen Holzarten die Gestaltung wesentlich unterstützen. Besonders reizvoll erscheint uns die von innen beleuchtete Säulenhalle mit sieben verschiedenen Figuren, die einen ebenso einzigartigen wie guten Wandschmuck darstellt.

Die Größe der Figuren vor allem in Einzelanfertigung wird sich ganz nach der Gaststätte richten, für die sie bestimmt sein sollen, die Höhe wird zwischen 30 und 40 cm schwanken. Wer sich dieser Aufgabe unterzieht, muß zeichnerisch begabt sein und plastisch denken können, aber zweifellos ist die Aufgabe nicht nur lösbar, sondern auch lohnend.

c.



Entwürfe: Architekt Studienrat Wig. Wollenheit, Lauchheim (Wttbg.).

ken, an dem die Krone aufgehängt werden soll, unsichtbar macht. Wichtig ist ferner, rein konstruktiv zu überlegen, wie die Montage der elektrischen Einzelteile so einfach wie möglich und dabei so sicher wie möglich vorgenommen werden kann. Stunden, die man sich vorher die Konstruktion überlegt, werden schließlich bei der Fertigung eingespart.

Zu den diesmal gezeigten Lichtträgern ist nicht viel zu sagen. Es sind ausgereifte Arbeiten. Die Krone auf Seite 117 oben ist das Meisterstück von Wolfgang Kruse in Hamm, das kürzlich von der Meisterprüfungskommission als besonders gutes Werk begutachtet wurde. Wenn es sich auch um ein Einzelstück handelt, so bedarf die Arbeit besonderer Anerkennung, weil der junge Meister als Linksunterarmamputierter sich vor keiner auch noch so schwierigen Arbeit gescheut hat, wie es zum Beispiel die ganz dünnen ausgedrehten Holzschalen sind. Ueberhaupt ist zu den Schirmen und Schalen zu sagen, daß mit diesen die Lichtquellen gewissermaßen abschließenden Dingen, ein sonst gut gestalteter und gearbeiteter Beleuchtungskörper einfach „erschlagen" werden kann. Je schlichter diese Beleuchtungsschalen oder -schirme sind, um so besser ist der Gesamteindruck.



Entwurf und Ausführung:
oben: W. Kruse, Hamm (Westf.);
unten: Fr. Quast, Hameln (Weser).

Sie fragen - wir antworten

Frage Nr. 40:

Nach der Währungsreform sind wir zur Stuhlfabrikation übergegangen und haben auch ganz gut darin zu tun. Wir machen in der Hauptsache Küchenstühle und Gastwirtsstühle sowie Schulgestühl. Da ich nicht aus dem Stuhlfach bin, weiß ich nicht recht, ob es wohl noch bessere Fabrikationsmethoden gibt, als die, die wir anwenden. Zum Aufleimen der Sperrholzsitze nehmen wir normale Schraubzwingen, und zwar 12 Stück für einen Sitz. Gibt es da ein besseres Verfahren oder gibt es Momentschraubzwingen, die nur durch Hebeldruck angezogen werden. Könnte man eventuell das Verleimen mit Hochfrequenz anwenden, wenn ja, wie hoch würden sich ungefähr die Anschaffungskosten stellen. Hinterfüße machen wir auf folgende Art: Die Stollen werden nach der Schablone aufgezeichnet und mit der Bandsäge ausgeschnitten. Hierauf werden sie auf einem Schablonenbrett auf Stifte aufgeschlagen und auf einer normalen Tischfräse mit 6000 Touren am Anlaufring auf Form gefräst, sodann werden sie auf einer Langlochbohrmaschine gebohrt und auf einer Bandschleifmaschine geschliffen. Kann man das Aufzeichnen der Füße sparen, indem man sich irgendeine Vorrichtung baut, mit Hilfe derer man die Füße mit Hilfe einer Schablone auf der Bandsäge ausschneidet? Ist die Geschwindigkeit von 6000 Umdrehungen der Fräsmaschine ausreichend oder würde man bei höheren Touren besser abschneiden? Was für einen Fräser nimmt man hierzu am besten?, wir verwenden einen kleinen Messerkopf. Die gebogenen Kopfstücke und Riegel machen wir auf dieselbe Art, allerdings splittern dieselben leicht, wenn man gegen den Span kommt, doch können wir nicht rechts und links fräsen, da es zuviel Zeit kostet. Ist es ratsam, alle Stuhlteile einschl. Hinterfüße gleich im Winter aus dem nassen Holz zu schneiden und aufzustapeln, was müßte man hierbei beachten, um nicht später unliebsame Ueberraschungen zu erleben? Eine selbstgebaute Trockenanlage mit Sägespäneofen und Luftumwurf haben wir, doch verwenden wir dieselbe nur zum Nachtrocknen von lufttrockekenem Holz. Könnte man es wohl wagen, frisch eingeschnittene Hinterfüße, Zargen, Vorderfüße in den Trockenraum zu bringen und gleich fertig zu trocknen? Bis jetzt haben wir immer trockene Bohlen gekauft und daraus zugeschnitten, auf die Dauer wird uns das aber zu teuer. Das Beizen und Polieren bzw. Lackieren machen wir auf folgende Art: Nachdem der Stuhl zusammengebaut ist, wird er in einen Behälter mit Beize getaucht und abtropfen lassen. Nachdem er etwas angetrocknet ist, wird mit einem Pinsel nachgestrichen. Nach dem Trocknen wird mit Stahlwolle geschliffen und einmal mit Nitro gespritzt. Nach abermaligem Trocknen wird nochmal geschliffen und mit Hartglasur gespritzt. Jetzt sind sie sehr schön blank und auch glatt, nur kostet es unverhältnismäßig viel Lack, mit einem Liter lackieren wir nur ca. acht Stühle. Gibt es ein besseres Verfahren, bei dem man in gleicher Zeit weniger Lack verbraucht?

Antwort auf Frage Nr. 40:

Die Verwendung von verarbeitungsfähigem trockenen Material dürfte einmal zu teuer kommen und zudem auch kaum aufzutreiben sein. Sie kommen mithin ohne weiteres dazu, sägefallendes Holz verarbeiten zu müssen. Falls Sie die Möglichkeit haben sollten, gedämpftes Holz zu beschaffen, oder das Buchenholz selbst zu dämpfen, wäre unbedingt dazu zu raten. Das gedämpfte Holz würde dann, ohne trocken zu sein, in die in Frage kommenden Rohlinge eingeschnitten, wobei allerdings zu berücksichtigen wäre, daß für die geschweiften Teile, je nach Holzausnutzung, immer mehrere in einem Stück zusammenbleiben müßten.

Diese Rohlinge werden dann unter Dach, an geeigneter Stelle, aufgesetzt und zum Schutz gegen die Sonne an den Kopfenden abgedeckt.

Die zugeschnittenen Hölzer haben so die Möglichkeit, das freie Wasser an die Luft abzugeben. Das unerwünschte Verziehen ist weitgehend durch die vorher erfolgte Dämpfung ausgeschaltet worden. Das sofortige Trocknen von grünem Holz in der Trockenkammer ist nicht zu empfehlen, sind doch auch die Großbetriebe wieder davon abgekommen, die gewiß über eine ordnungsmäßige Trockenkammer verfügen.

Nachdem die Hölzer an der Luft das freie Wasser verloren haben, was je nach Jahreszeit und Temperatur einige Wochen oder Monate dauern wird, kann die künstliche Trocknung in der Kammer erfolgen.

Das Ausschneiden der geschweiften Teile auf der Bandsäge kann unter der Voraussetzung, daß die Säge einwandfrei arbeitet, mittels Vorrichtung ohne vorheriges Anzeichnen der einzelnen Stücke erfolgen. In der Praxis sieht es ja nun wohl meist so aus, daß zum Zwecke der Holzeinsparung und bestmöglichen Ausnutzung jedes Stück Holz genau in Augenschein genommen werden muß. Durch die gute Holzausnutzung ist dann meistens mehr erreicht, wie durch die Arbeit beim Anzeichnen und Schneiden durch eine entsprechende Vorrichtung eingespart werden kann.

Das Hobeln der geschnittenen geschweiften Kanten wird auf einer Schablone am Anlaufring der Fräse durchgeführt. Zur Erzielung einer sauberen Arbeit müssen Sie sich dazu jedoch verstehen, die Fräse nach beiden Richtungen laufen zu lassen. Die eingesparte Zeit durch Arbeit gegen die Faser, bei nicht umgestellter Fräse, wird doppelt aufgewendet durch die erhöhte Nacharbeit beim Schleifen, wo dann die entstandenen Einrisse wieder herausgeschliffen werden müssen.

Das Hobeln auf der Fräse geschieht zweckmäßig mit einem Messerkopf, statt mit einem Fräser. Es lohnt sich die Anschaffung eines Messerkopfes mit „Widia"-Auflagen, da sich Schnittfähigkeiten bis zum 50fachen gegenüber dem normalen Stahl ergeben haben.

Ihre Anfrage nach zweckmäßiger Umdrehungszahl bei der Fräse beantworten wir dahingehend, daß es jeweils unterschiedlich ist, mit welchem Werkzeug und welchem Flugkreis gerechnet werden muß. Während z. B. ein normaler Messerkopf nicht mehr als 4000 bis 5000 Touren laufen soll, da sonst die Messer brennen, kann ein Messerkopf mit Widia-Messern bedeutend höhere Umdrehungen machen, weil Widia im höchsten Grade gegen Wärmeeinwirkungen unempfindlich ist.

Für das Bohren der Löcher kommt in Ihrem Betrieb die normale Langlochbohrmaschine in Frage. Sie werden hier die größtmöglichste Ausnutzung durch weitgehende Verwendung von Lehren und Arbeitsvorrichtungen erreichen.

Das Schleifen der geschweiften Stuhlteile wird in der Stuhlfabrikation mittels Spezialschleifmaschine vorgenommen. Der findige Fachmann hilft sich jedoch mit entsprechenden Zusatzeinrichtungen an der Bandschleifmaschine oder auch an der Tischfräse, auf die eine Schleifwalze gespannt wird.

Für den Zusammenbau der Stühle oder Sessel werden ja nach Ausführung Zwingen, selbstgebaute Verleimrahmen oder entsprechende Stahlbänder verwendet. Für den Zusammenbau wird Kaltleim, bei guter Betriebseinrichtung und Arbeitsmöglichkeit für Warmleim auch dieser verwendet, da bedeutend kürzere Abbindezeiten in Frage kommen. Für das Aufleimen der Stuhlsitze verwendet man zweckmäßig einen guten Schnellbinder, der bei guter Anwärmung von Stuhl und Sitz innerhalb kürzester Frist abbindet. Die Anwendung von Hochfrequenzstrom zur Beschleunigung der Abbindezeiten ist bei den dünnen Holzschichten unwirtschaftlich. Die Hochfrequenz-Verleimung wird bei großen sperrigen Arbeiten, besonders jedoch zum schnelleren Durchwärmen und Abbinden von starken Schichtverleimungen mit Erfolg angewandt.

Als Preßwerkzeuge zum Aufleimen der Stuhlsitze verwenden Sie zweckmäßig kleine Zwingen mit Exzenter-Druck. Es können jedoch auch kleine selbsthergestellte Zwingen, auch Weißbuche, mit Exzenter-Druck, die gleichen Dienste tun.

Zum rationellen Auftragen der Beize behalten Sie zweckmäßig das bisher geübte Tauchverfahren bei, mit dem sich Wasserbeizen gut und schnell aufbringen lassen.

Betreffs des nach dem Beizen vorzunehmenden Ueberzugs schlagen wir Ihnen vor, einmal einen Versuch mit dem neuen Lackierverfahren, dem ESO-Griff-Holzlack, worüber wir bereits im Juni-Heft dieser Zeitschrift nähere Ausführungen machten, zu machen. Dieser Lack hat neben einer außerordentlichen Widerstandsfähigkeit, nach jeder Richtung den Vorteil, nicht feuergefährlich im Sinne der feuerpolizeilichen Vorschriften zu sein. Er hat vor allem gegenüber dem Nitro-Lack den Vorzug, fast den doppelten Körpergehalt zu haben.

Die Verarbeitung des Lackes erfolgt wahlweise durch Streichen, Tauchen oder Spritzen. Das nachfolgende Schleifen kann bei einiger Uebung eingespart werden dergestalt, daß nach kurzer Antrockenzeit des Lackes nach dem ersten Arbeitsgang mit einem lackfeuchten Ballen die hochstehenden Faserspitzen ihrem Verlauf nach niedergedrückt werden. Je nach gestellten Ansprüchen kann dann nach kurzer Trockenzeit einbis zweimal lackiert werden.



Elfenbein-, Bein- und Kunststoffverarbeitung

Kunststoffe im Bauwesen

Kunststoffe verdanken ihre vielseitige Anwendung außer der guten Verarbeitbarkeit vor allem folgenden Eigenschaften: Sie sind ohne Oberflächenschutz korrosionsbeständig — je nach Stoffart für wechselnde Ansprüche —, ihre Farbgebung und dekorative Oberflächengestaltung unterliegt, über das gesamte Stoffgebiet gesehen, kaum Beschränkungen. Von den besonders physikalischen Eigenschaften der Kunstsoffe ist vor allem das Isoliervermögen für elektrischen Strom und für Wärme von Bedeutung. Die mechanischen Eigenschaften der Kunststoffe können Sonderanwendungszwecken völlig vielfältig angepaßt werden.

Obwohl die leichte Formbarkeit der Kunststoffe dazu reicht, sie auf tragende Bauteile zu verarbeiten, sind sie für dieses Anwendungsgebiet kaum geeignet. Ein interessanter Versuch an der äußersten Grenze dessen, was bei Verarbeitung von Kunststoffen auf Fertigerzeugnisse im Warmpreßverfahren derzeit technisch und wirtschaftlich möglich ist, ist die Herstellung von Fensterrahmen aus einem Phenolharzpreßstoff mit Furnieren als Harzträger, die ein westdeutsches Preßwerk aufgenommen hat. In USA werden neuerdings Kunstharze hergestellt, die z. B. mit Glasgewebe als Harzträger auf einfachen billigen Halbformen praktisch drucklos zu äußerst festen Formteilen verarbeitet werden. Welche Bedeutung derartige Erzeugnisse als konstruktive Bauteile erlangen können, ist noch nicht zu übersehen.

Kunststoff-Formteile sind heute das elektrotechnische Installationsmaterial, dessen Anwendung durch VDE-Bestimmung eingehend geregelt ist. Weiche Kunststoffe als Isolierhülsen elektrischer Zuleitungen sind allgemein bekannt. Hahngriffe, Herdbeschläge, Ventilräder, Bau- und Möbelbeschläge werden aus zahlreichen Arten von Kunststoffen in verschiedenen Ausführungen hergestellt. Für sanitäre Installationen, auch als Klosettsitz, sind Kunststoffe wegen ihrer hygienischen Eigenschaften, ihrer Wasserbeständigkeit und ihrer Farb- und Formschönheit besonders beliebt. Neuerdings gewinnen auch in Deutschland Kunststoffplättchen zur Bekleidung von Wänden in sanitären Räumen wegen ihres geringen Gewichtes und ihrer leichten Verarbeitbarkeit Bedeutung.

Vor allem für den Wohnbau sind preiswerte haltbare Bodenbeläge von erheblicher bauwirtschaftlicher Bedeutung. Am billigsten sind Holzwerkstoffplatten. Bei Verwendung geeigneter Kunstharzbindemittel besitzen sie gute Gebrauchsbeständigkeit, sie sind schall- und wärmetechnisch vorteilhaft. Erhebliche Bedeutung haben weiche Spachtelböden gewonnen, die aus einer Aufschwemmung des Kunstharzes Polyvinylacetat (Polyviol, Mowilith) mit mineralischen Zuschlagsstoffen hergestellt werden. Bei guter Ausführung und entsprechender Pflege ist die geschlossene Fläche des Spachtelbodens abrieb- und wasserbeständig. Preislich kommen Spachtelböden für den Massenwohnbau durchaus in Betracht; ihr Nachteil ist, daß sie verhältnismäßig lange Herstellungszeiten erfordern. In Platten- oder Fliesenform zu verlegende Beläge aus gummiweich eingestelltem Polyvinylchlorid (Mipolam) geben dem Innenarchitekten die reichsten Möglichkeiten der Farbgebung und Gestaltung. Grenzen ihrer Gebrauchsbeständigkeit sind auch bei härtester Beanspruchung noch nicht bekannt geworden. Sie benötigen keine Pflege zu ihrer Erhaltung. Der thermoplastische Charakter der Beläge ermöglicht es, sie bei besonderen Beanspruchungen zu geschlossenen Flächen zusammenzuschweißen und Treppenkanten aus gleichem Werkstoff vorzüglich anzuformen.

Geschichtete Plattenwerkstoffe mit ausgehärteten Kunstharzen, die eine dekorative Oberflächengestaltung aufweisen, werden im Ausland sehr umfangreich verwendet und führen sich jetzt auch in Deutschland ein. Das Kunstharz als Bindemittel und Deckschicht macht die Platten widerstandsfähig gegen rauhe mechanische Behandlung wie auch gegen Nässe, Chemikalien und Hitze. Als Wandbelag und für Aufbauten in Gaststätten, Geschäftsräumen, Schalterhallen, ferner im Fahrzeug- und Schiffbau sind sie wirkungsvoll und wirtschaftlich. Sie werden mit durchscheinender Naturholzmaserung (Liwa, PAG-Holz) wie auch in satten Farben (Trolonit) oder in hellen Pastelltönen (Resopal, Pollopas, mit glänzenden oder matten Oberflächen geliefert. Weiche thermoplastische Kunststoffe stehen in gedruckten und genarbten Ausführungen für abwaschbare Wandbespannungen und tapetenartige Bekleidungen zur Verfügung. Billige kunstharzgebundene Holzwerkstoffe aus Abfällen der Holzverarbeitung, die aus der Struktur der Abfälle selbst eine reizvolle Musterung besitzen, dienen zur Belegung größerer Wand- und Deckenflächen.

Nach Art, Preislage und Erzeugungsmenge sind Kunststoffe nicht mit den Massenerzeugnissen Baustoffe zu vergleichen. In ihrer außerordentlichen Vielfältigkeit bieten sich aber Möglichkeiten zur Lösung bautechnischer Sonderaufgaben und zu Gestaltungen im Innenausbau, die bei weitem noch nicht erschöpft sind und auch durch die ständige stoffliche Entwicklung des Gebietes dauernd erweitert werden.


dorland
Schirme mit
Stoffen aus
Rhodia
Modelle der Schirmfabrik
Emil Brauer & Co., Aachen
sind besonders elegant, zuverlässig und haltbar. Durch die niedere Quellung und geringe Wasseraufnahme des hochwertigen Rhodia-Acetats ist schon vor der Spezial-Imprägnierung ein natürlicher, wasserabstoßender Effekt vorhanden.
Der Fachmann bevorzugt deshalb Schirmstoffe aus Rhodia.
DEUTSCHE RHODIACETA A.G.
FREIBURG I. BR.



Bitte schreiben Sie stets: *„Ich las Ihre Anzeige in der Zeitschrift für Drechsler, Schirm- u. Stockmacher, Dortmund"*

TASCHENSCHIRME



HERRENTASCHENSCHIRM

ROSENKAIMER & CIE.

LEICHLINGEN · RHLD.



Die Bezugsquelle

für den Großeinkauf von Schirmkleinfurnituren

sowie Maschinen und Werkzeugen für die Schirm-Industrie

ERNST LUDWIG EMDE

METALLWARENFABRIK

SOLINGEN-WEYER, Brüderstraße 35

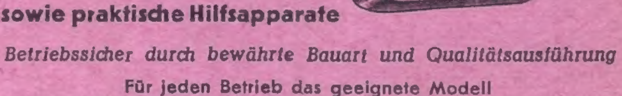


ZWEIHORN-WERK·GMBH·KÖLN-BRAUNSFELD

Zuschneiden mit

„Kuris"

Elektr. Handschneider-Scheren mit Spezialmesser
Elektr. Stoffzuschneide-Maschinen mit Rund-, Vertikal- u. Bandmesser
sowie praktische Hilfsapparate



Betriebssicher durch bewährte Bauart und Qualitätsausführung

Für jeden Betrieb das geeignete Modell

KRAUSS & REICHERT

Spezialmaschinenfabrik und Apparatebau

STUTTGART - BAD CANNSTATT, Teinacher Straße 22

A. K. Sauer (16) Eschwege

Telefon 2166

Holzwaren-, Stock- u. Schirmgriffabrik
Kunststoffpresserei und Spritzerei
liefert Ihnen aus eigener Fabrikation:

Spazierstöcke, Rohrstöcke und Bergstöcke aller Art, Viehtreiber aus Manilarohr, Damenschirmgriffe aus Edelhölzern und Kunststoffen Tischtennisschläger mit Kork und Gummi.

Gute Qualitäten, niedrige Preise. — Engros — Export.

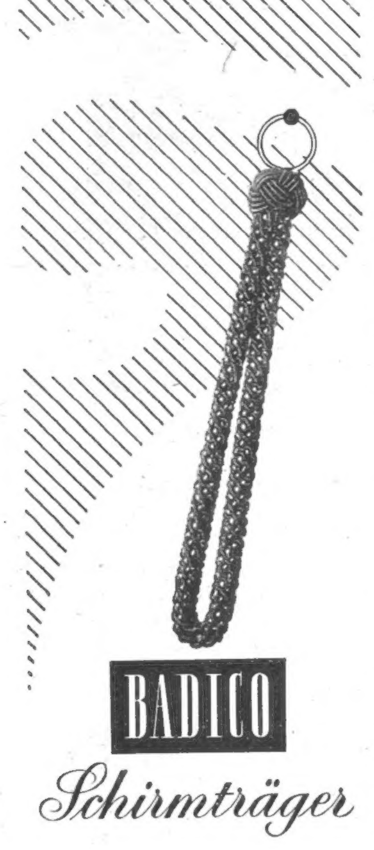


Der ideale

Taschenschirm

C. ROB. HAMMERSTEIN

Solingen-Merscheid



Drechsler- und Schirmmacher-Innung Braunschweig

Am 23. Juli 1951 fand im Gildehaus Braunschweig eine Versammlung der Drechsler- und Schirmmacher-Innung Braunschweig statt, die von dem stellvertr. Obermeister Arthur Rüther (Braunschweig) eröffnet wurde. Der Geschäftsführer der Kreishandwerkerschaft, Broszeit, nahm an dieser Versammlung teil. Der stellvertretende Obermeister Rüther gedachte zunächst der Toten, des Obermeisters Alexander Lüttge und des Drechslermeisters Rickel.

Die Genehmigung der Jahresrechnung 1950/51 erfolgte einstimmig, ebenso die des Haushaltsplanes 1951/52. Infolge des Ablebens des bisherigen Obermeisters Alexander Lüttge fand eine Neuwahl des Obermeisters für den Rest der Wahlperiode statt. Der bisherige stellvertretende Obermeister Arthur Rüther (Braunschweig-Lehndorf) wurde einstimmig zum neuen Obermeister gewählt. Die Wahl des stellvertretenden Obermeisters fiel auf den früheren Obermeister, Drechslermeister Karl Oppermann (Braunschweig).

Die beiden Gewählten dankten für das ihnen ausgesprochene Vertrauen und versprachen, ihre Aemter im Interesse des Drechsler- und Schirmmacherhandwerks auszuüben.

Das Mitglied Carl Meier berichtete über die im Januar veranstaltete Tagung des Verbandes in Dortmund. Im Anschluß daran wurde beschlossen, das Mitglied Meier (Braunschweig) zu der Verbandstagung der Schirmmacher am 25. und 26. August d. J. nach Wiesbaden zu entsenden. Zum Schluß der Versammlung wurde die augenblickliche Wirtschaftslage diskutiert. Das vom Zentralverband herausgegebene und verteilte Werbematerial fand die Zustimmung der Innungsmitglieder. Lebhaft wurde das Hausiererunwesen auf dem Gebiete des Schirmmacherhandwerks beklagt. Der Geschäftsführer der Kreishandwerkerschaft ging kurz auf die sozialpolitische Gesetzgebung ein.

Aus unseren Betrieben

Die Meisterprüfung bestanden:

Im Drechslerhandwerk: Karl Oberbeck, Lamspringe, Kr. Alfeld, am 26. 6. 51; Robert Lerch, Peine, am 26. 5. 51; Artur Dembny, Elze/Hann., Kr. Alfeld, am 26. 6. 51. Ludwig Daub, Speyer, 10. Juli 1951.

Im Schirmmacherhandwerk: Frau Ruth Echhardt-Ulz, Geislingen/H.

Zum stellvertretenden Präsidenten der Handwerkskammer Koblenz

wurde Herr Drechslerobermeister Leo Ponsens, Koblenz-Lutzel, gewählt. Wir gratulieren ihm und dem Drechslerhandwerk.

Das 50. Lebensjahr vollendete:

Am 17. Juli Herr Drechslermeister Georg Zoll, Nauen bei Berlin, Dammstraße.

25 Jahre im Schirmmacherhandwerk

tätig war am 1. August Herr Schirmmachermeister Wilhelm Brüggemann, Dortmund, Priorstraße.

Zum Obermeister

der Drechsler-Innung Braunschweig wurde am 23. 7. Herr Arthur Rüther, Braunschweig, gewählt.

Das 81. Lebensjahr vollendete:

Drechslermeister i. R. August Wendland, Ehrenmeister der Drechsler-Innung Hannover, am 26. 7. in seltener Frische.

Verstorben:

Der frühere Obermeister der Drechsler-Innung Bremen, Ehrenobermeister Heinrich Köhne, verstarb, nachdem er 1944 in Bremen ausgebombt, in seiner Heimat Evestorf b. Hannover verzogen war, dort im 84. Lebensjahre.

Der Ehrenmeister der Drechsler-Innung Berlin, Kronprinz Wilhelm, verschied 69jährig in Hechingen (Hohenzollern).

Verlag und Anzeigenverwaltung: Verlagsanstalt des Westdeutschen Handwerks GmbH., Dortmund, Reinoldistraße 7/9, Fernruf 32 541, App. 55. — Schriftleitung: Gerhard Steiger, Dortmund, Reinoldistraße 7/9, Fernruf 32 541, App. 44. — Erscheinungsweise: am 10. jeden Monats. — Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Zustimmung der Schriftleitung. — Bezugspreis pro Vierteljahr 1,80 DM zuzüglich Zustellgebühr. — Abbestellungen nur bis 30 Tage vor Quartalschluß. — Druck: Gustav Butz Buchdruckerei, Hagen (Westf.), Heidenstraße 14.

erst in der Entwicklung ist, einen Anreiz zu geben. Der Antrag ist aber leider nicht durchgedrungen)

e) die Lieferungen und sonstigen Leistungen müssen buchmäßig, die Vereinnahmung der Entgelte aus dem Ausland in fremder Währung muß buch- und bankmäßig nachgewiesen werden.

2. Auf dem Gebiete der **Umsatzsteuer** wird die Bundesregierung ermächtigt, durch Rechtsverordnung die Sätze der Steuervergütungen für die Ausfuhrhändler-Vergütung sowie für die Ausfuhrvergütung, letztere getrennt für **Fertigwaren, Halbwaren und sonstige Gegenstände**, bis zur Höhe des Steuersatzes der Umsatzsteuer festzusetzen.

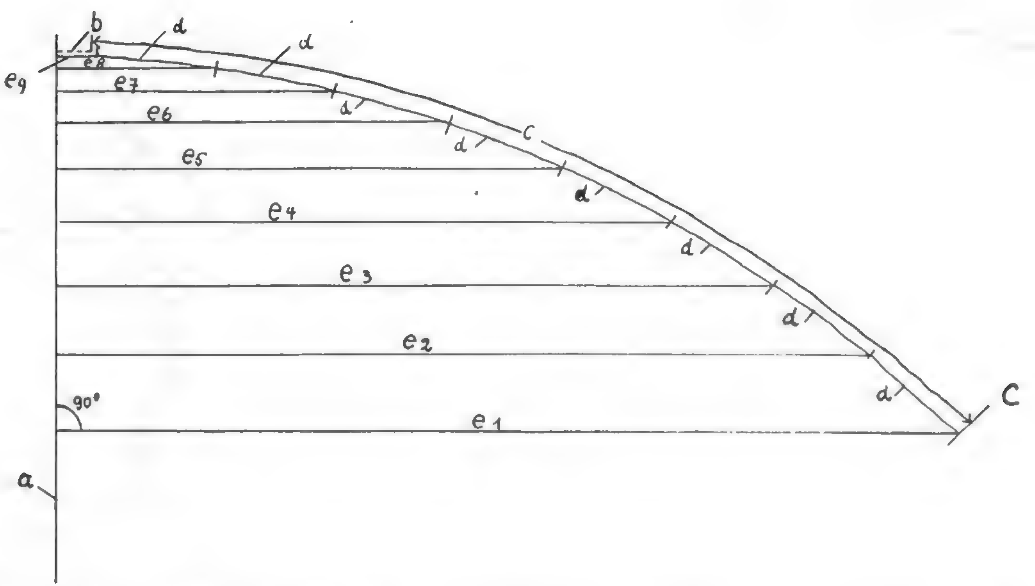
Der Satz der Ausfuhrvergütung beträgt bei

Fertigwaren (Vorerzeugnisse und Enderzeugnisse)	2½ v. H.
Halbwaren	1 v. H.
sonstigen Gegenständen	½ v. H.

Die beste Gelegenheit

für den Kauf oder Verkauf von Maschinen, Werkzeugen, Rohstoffen für die Pacht oder den Verkauf von Werkstätten, für die Vermittlung von Arbeitsplätzen ist eine Anzeige **in dieser Zeitschrift.**

Ihre Aufträge
für die September-Ausgabe erbitten wir höfl.
bis 5. September 1951.



diese beiden Festpunkte wird je ein Kreisbogen mit der Länge des Restes zwischen Schußmitte und letztem Teilstrich d (in der Zeichnung grün dargestellt) geschlagen. Der Schnittpunkt dieser beiden Kreise bildet die Spitze der vorläufigen Schablone. Hierauf werden sämtliche Festpunkte zwischen der Spitze und den Ausgangspunkten G verbunden und parallel zu diesen gefundenen Linien die endgültigen Schnittmusterlinien im Abstand der Saumbreite gezogen.

Diese so gewonnene Schablone paßt 100%ig und ergibt eine Schirmform ganz nach Wunsch. Die Dehnung des Materials ist dabei noch nicht berücksichtigt und es kann derselben nach Anfertigung des ersten Musterschirmes durch kleine Verkürzung der Seitenlinien Rechnung getragen werden.

(System Max Schönherr, München.)



Die neue Zusatzsteuer:

Die **Zusatzsteuer wird vom 1. Juli** ab erhoben, jedoch nur dann, wenn es sich um **Lieferungen im Einzelhandel** handelt.

Eine Lieferung im Einzelhandel liegt umsatzsteuerrechtlich vor, wenn die Lieferung keine Lieferung im Großhandel ist. Als Lieferungen sind hierbei **auch Werklieferungen** anzusehen

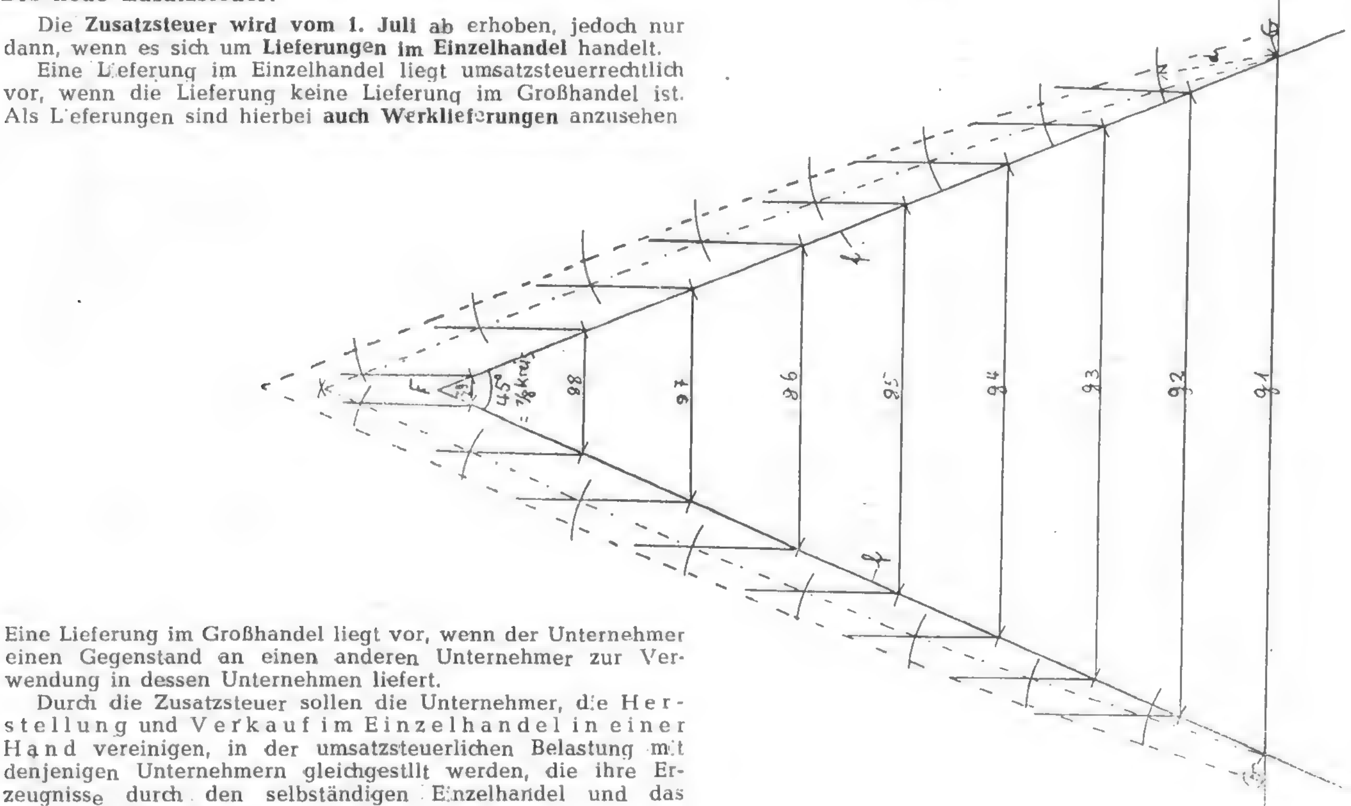
Unternehmer, der **nur eine** mit dem Herstellungsbetrieb örtlich verbundene Einzelhandelsverkaufstelle (offenes Ladengeschäft) unterhält.

Die Bestimmungen über die Zusatzsteuer finden keine Anwendung:

1. auf **Handspinnereien** und **Handwebereien**,
2. auf Unternehmer, die im Durchschnitt des letzten vorangegangenen Kalenderjahres **nicht mehr als zehn Arbeitnehmer** (ungerechnet Lehrlinge) beschäftigt haben,
3. auf Unternehmer, deren **Gesamtumsatz** im letzten vorangegangenen Kalenderjahr **240 000 DM nicht überstiegen** hat.

Der Bundesfinanzminister ist ermächtigt, über den Umfang der Befreiungen weitere Bestimmungen zu treffen.

Unternehmer, die selbst hergestellte Gegenstände nicht nur in einer mit dem Betrieb örtlich verbundenen Verkaufsstelle, sondern auch durch weitere eigene Verkaufsstellen im Einzelhandel verkaufen, sind also grundsätzlich zusatzsteuer-



Eine Lieferung im Großhandel liegt vor, wenn der Unternehmer einen Gegenstand an einen anderen Unternehmer zur Verwendung in dessen Unternehmen liefert.

Durch die Zusatzsteuer sollen die Unternehmer, die Herstellung und Verkauf im Einzelhandel in einer Hand vereinigen, in der umsatzsteuerlichen Belastung mit denjenigen Unternehmern gleichgestellt werden, die ihre Erzeugnisse durch den selbständigen Einzelhandel und das selbständige Handwerk absetzen.

Von der **Zusatzsteuer sind befreit:**

Lieferungen selbsthergestellter Gegenstände durch einen

weiter. Aber auch das, bitte, geschickt! Und nicht etwa mit dem stereotypen „Sonst noch etwas gefällig?“ (Denn darauf kann es nur eine Antwort geben, nämlich „Nein“.)

3. Humor und „Humor“: Der Verkäufer mit gesundem Mutterwitz, der dabei stets taktvoll bleibt, ist der naturgeborene Mann für seinen Beruf. (Was selbstverständlich genau so für die Verkäuferinnen gilt.) Kundentötend jedoch sind jene Verkaufskräfte, die witzig sein möchten, doch damit, statt den Kunden zu gewinnen, ihn nur für ewige Zeiten vergraulen. Deshalb: lieber sachlich und höflich, als auf peinliche, schädigende Weise „witzig“.

4. Kein Favoritentum . . . Wie oft hat man schon die folgende Situation erlebt: Im Laden stehen drei, vier Kunden, die auch mit aller Sorgfalt bedient werden, als plötzlich alle Verbindungsfäden zwischen Kunden und Verkaufspersonal zu reißen scheinen, denn — s i e, die vom Chef favorisierte Stammkundin, hat das Geschäftslokal betreten. Alles dienert, einer überschreit den andern mit Willkommensgrüßen und — vier andere Kunden sind für kürzere oder längere Zeit Luft. Ganz schlimm wird der Fall, wenn die betreffende Kundin im Bewußtsein ihrer Bedeutung auch ihrerseits noch allen Takt außer acht läßt und eine bevorzugte Bedienung verlangt. Dann ist das Fett im Feuer, und man darf mit Sicherheit darauf rechnen, daß man vier Kunden verloren und dafür eine einzige Kundin eingetauscht hat . . . die man sowieso schon hatte.

Also: immer bedenken: Auch Kundendienst und Kundenpflege weisen Gefahrenpunkte auf, die nur der mit Sicherheit vermeiden wird, der in seinem Geschäft nicht eine Summierung von Geschäften und Geschäften erblickt, sondern souverän seinen Betrieb in dem Bewußtsein führt, daß echtes „Dienen“ nichts Erniedrigendes hat, sondern dem Besten entspringt, das dem Menschen vorbehalten ist — echtem Menschentum und menschlicher Größe



Messe-Inflation:

Auf die Frankfurter Herbst-Messe vom 2.—6. 9. 1951, die zugleich Deutschlands größte Textilmesse sein wird, wurde bereits verwiesen. Um so bedauerlicher ist es, daß der Gedanke des Abbaus der zu vielen Messeveranstaltungen immer wieder mit besonderen Argumenten umgangen wird. So sehr wir Verständnis für Fachmessen haben, wir denken zum Beispiel an die Deutsche Musikmesse vom 31. 8. bis 5. 9. 1951 in Düsseldorf, so sehr muß man sich darüber wundern, daß neben der Frankfurter Herbst-Messe mit einem wirklich umfassenden Angebot noch eine spezielle Textilmesse in Hannover vom 25. bis 26. 8. 1951 durchgeführt wird. Immerhin wurde uns aus Fachkreisen bestätigt, daß diese Teilmesse in Hannover nur bezirkliche Bedeutung hat.



Modefarben:

Für den Herbst werden für Kleider, Mäntel und Kostüme vordringlich braun und blau erwartet, während die Farben grün, rot und schwarz vorläufig stärker zurücktreten. Das würde für den Schirm bedeuten, daß alle Tönungen in braun, evtl. gemischt mit rot erwartet werden, und wir wiederholen bei dieser Gelegenheit die modischen Stichworte, die im April von dem Modeausschuß der Schirmwirtschaft verkündet wurden:

Für die Herbstmode: Lebhafte, aber auch dezente Farben in den bisherigen kleinen und großen Karos, dazu aber auch ombres und Jacquards, zusätzlich braune Töne von Haselnuß über tabak bis tiefdunkelbraun, rot wie bisher von braunrot bis Kastanie und Brombeer. Bei Kombinationen, weiß zurücktretend, mit grün, kupfer, kornblau, graublau, schwarzrot und schwarzgrau, im Vordergrund rot.

Griffe bis 10 cm im Gebrauchsschirm, 20—25 cm im modischen Schirm, neben Rundhaken auch Modellgriffe (Fantasiegriffe), Kolben, Knopf- und Goldgriffe.



Preisentwicklung:

Zweifellos haben die wiederholten Erklärungen des Bundeswirtschaftsministers dazu beigetragen, daß sehr weite Käuferkreise auf einen allgemeinen Preisrückgang im Herbst hoffen, ja daß selbst ein deutscher Rundfunksender zu einem Käuferstreik aufrief. Bei allem Verständnis für demokratische Wirtschaftsmethoden dürften weder Erklärungen des Bundeswirtschaftsministers noch die offene Aufforderung des Rundfunksenders dazu angetan sein, die gegenwärtige Krise zu überwinden, in der sich zweifellos vor allem die gesamte Textilindustrie mit wenigen Ausnahmen befindet.

Leider wird aber gerade von Seiten der Schirmfachgeschäfte an die unmittelbare Konsumfront, also im Schaufenster und im Ladengeschäft noch viel zu wenig darauf hingewiesen, daß die Preise für Schirme gegenüber dem Jahre 1950 praktisch überhaupt nicht gestiegen sind. Es muß darauf hingewiesen und damit geworben werden, daß praktisch alle Preiserhöhungen im Holz-, Metall- und Textilsektor von der gesamten Schirmbranche aufgefangen worden sind.



Produktionssteuer:

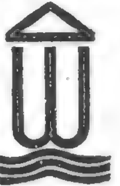
In den bewegten Auseinandersetzungen um die Sonderumsatzsteuer, die zunächst viel Lärm um nichts geblieben sind, war der Bundesregierung auch der Vorschlag unterbreitet worden, an Stelle der Sonderumsatzsteuer eine Poduktionssteuer nach dem Beispiel Frankreichs und anderer Länder einzuführen. Man wollte dadurch den wirtschaftspolitischen Bedenken begegnen, die gegen eine Sonderumsatzsteuer erhoben wurden, vor allem der Beeinträchtigung des Exports und der möglichen Zerschlagung ganzer Wirtschaftszweige. In einem gewissen Umfange hatte sich die Bundesregierung diesen Einwänden gegen die Sonderumsatzsteuer gebeugt und vor den Parlamentsferien den Entwurf des Gesetzes auf eine gewisse Warengruppe beschränkt und den Ertrag auf etwa 100 Millionen DM begrenzt. Die Beratungen über diesen Entwurf gerieten aber — wie bekannt — in die parlamentarische Mühle und wurden bis zum Herbst vertagt. Aus Sorge um den Haushaltsausgleich hat der Bundesfinanzminister daher im Finanzausschuß des Bundestages eine erweiterte Warenliste zur Sonderumsatzsteuer angekündigt, und sofort haben sich die Erörterungen um diese Steuer trotz der Ferienruhe wieder belebt.

Auch eine Produktionssteuer ist wieder Gegenstand von Erwägungen. Es ist nicht ausgeschlossen, daß sie eine günstigere Atmosphäre als vor einigen Monaten vorfindet, da man auch





WIESBADEN



Herbsttagung der Fachgruppe Schirmfachgeschäfte

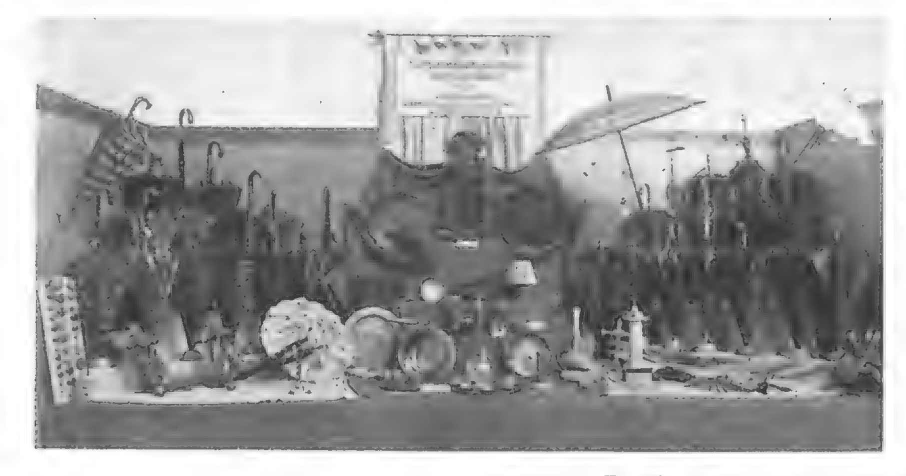
am 1. und 2. September 1951
im Kurhaus Wiesbaden.

Näheres durch die Fachgruppe Dortmund, Reinoldistraße 7/9

Schirm-ABC - August 1951

Ausstellungen:

Vom 6. Juli bis 15. Juli 1951 fand eine sehr gut besuchte Ausstellung „Handwerk und Kunst" des Oberallgäu in Sonhofen statt. Unser Kollege Georg Braunmüller schickte uns ein sehr eindrucksvolles Bild seines Standes auf dieser Ausstellung. Die Aufnahme zeigt, daß nicht nur Großstädte für solche Beweise von Leistungen des Handwerks geeignet sind und daß man auch in Klein- und Mittelstädten sein Licht nicht unter den Scheffel zu stellen braucht.



Berlin:

Die Berliner Schirmfachgeschäfte sind in Westberlin genau wie im westdeutschen Bundesgebiet in Innungen zusammengeschlossen. Der Schriftführer der Innung, Herr Carl Boeke teilt uns soeben mit, daß am 18. Juli eine Innungsversammlung stattgefunden habe, die mit großem Beifall die Mitteilung aufgenommen hätte, daß die Fachgruppe der westdeutschen Schirmfachgeschäfte die Gruppe in Berlin zu Mitgliedern zählt. Die Arbeit der westdeutschen Schirmfachgeschäfte wurde als vorbildlich anerkannt und beschlossen, das Kennzeichen für die Schirmfachgeschäfte allgemein bei allen Westberliner Schirmfachgeschäften einzuführen und anzubringen. Die Westberliner Kollegen treffen sich alle Vierteljahre und freuen sich, daß sie in dem westdeutschen Verband einen großen Kreis von Kollegen und Freunden haben, die für die besonders schwierigen Berliner Verhältnisse Verständnis finden!

Einzelhandelsschutzgesetz:

Das Gesetz zum Schutz des Einzelhandels hat zwar noch Geltung in der britischen und französischen Zone, aber die Anwendung ist unterschiedlich, je nach Einstellung der Gewerbepolizei zu den Industrie- und Handelskammern und den Verbänden des Einzelhandels. Viele Klagen, daß von Textilgeschäften Schirme neu aufgenommen werden, reißen nicht ab. Der sogenannte Fachkundennachweis, der für neue Artikel verlangt werden kann — nach dem Gesetz bindend — wird in den meisten Fällen umgangen. Es gibt leider sehr viele Möglichkeiten hierzu, vor allem dann, wenn Verkäuferinnen eingestellt werden oder vorhanden sind, die „nachweisbar" bereits Schirme verkauft haben . . .! Wer als „Schirmfachgeschäft" angesehen und angesprochen werden will, hat nur dadurch die Möglichkeit, daß er sein Geschäft mit dem „Kennzeichen" der Fachgruppe Schirmfachgeschäfte versieht und dieses Kennzeichen am Schaufenster, der Ladentür usw. anbringen läßt. Eine Neuauflage der „Kennzeichen" wird von der Geschäftsstelle der Fachgruppe Schirmfachgeschäfte Dortmund, Reinoldistraße 7/9, soeben ausgeliefert.



Entflechtung:

Im Augenblick steht ein Gutachten der Bundesregierung über die beabsichtigte Entflechtung der Vereinigten Glanzstoff-Fabriken A.-G. im Mittelpunkt der Debatten in der gesamten

Sonderzüge und Fahrpreisermäßigungen für die „Internationale Frankfurter Herbstmesse" vom 2.—6. September 1951

Inhaber eines Messe-Ausweises erhalten die Sonderzugkarte mit 60% Fahrpreisermäßigung bei allen Fahrkartenausgaben der Deutschen Bundesbahn und bei allen Reisebüros mit amtlichem Fahrkartenverkauf. Anschlußkarten mit 50% Ermäßigung werden auf eine Entfernung bis zu 100 km ausgegeben.

Benutzer von fahrplanmäßigen Zügen erhalten gegen Vorlage des Messe-Ausweises Sonntagsrückfahrkarten für 33⅓% Ermäßigung. Für zuschlagpflichtige Züge sind die vollen Zuschläge zu bezahlen. Die Benutzung von Fernschnelltriebwagen ist zugelassen.

Die Sonntagsrückfahrkarten gelten für die Hinfahrt vom 27. 8. 51 00 Uhr, bis 6. 9. 51 24 Uhr; für die Rückfahrt vom 2. 9. 51, 00 Uhr, bis 9. 9. 51, 24 Uhr.

Kunsthandwerk auf der „Internationalen Frankfurter Herbstmesse" vom 2.—6. September 1951

Mit der „Internationalen Frankfurter Herbstmesse" vom 2.—6. September 1951 geht ein alter Wunsch der Kunsthandwerker in Erfüllung. In dem neu erbauten „Haus des Kunsthandwerks" hat die Branche auf der Frankfurter Messe einen ständigen zweckbestimmten Bau erhalten, der mit seiner architektonischen Gestaltung einen würdigen Rahmen für die Gegenstände künstlerischen Schaffens gibt. Das neue Haus wird jeweils zu einer Messe die Werkstätten aufnehmen, die eine Fachjury dazu bestimmt. Die durch lange Jahre berühmte Kollektivschau des deutschen Kunsthandwerks im Leipziger Grassi Museum hat damit in Frankfurt/M. eine neue Heimstatt gefunden. Da auch noch ein Teil der Halle 6 der Branche zur Verfügung steht, ist dem schöpferischen Handwerk auch rein flächenmäßig die Stellung eingeräumt, die ihm auf Grund seiner Bedeutung zukommt.

Die Neuordnung des deutschen Messewesens

Die Entschließung einer in der Vorwoche vom Ausstellungs- und Messe-Ausschuß der Wirtschaft in Köln einberufenen Versammlung, eine Reihe von Vorschlägen als Diskussionsgrundlage für eine Neugestaltung des deutschen Messewesens zu empfehlen, hat in der Oeffentlichkeit teilweise den Eindruck erweckt, als ob es sich hierbei um ein von allen Beteiligten beschlossenes einheitliches deutsches Messeprogramm handele.

In terminlicher, räumlicher und technischer Hinsicht ergeben sich für die Durchführung der kommenden Internationalen Frankfurter Messen keine Aenderungen. So wird die „Internationale Frankfurter Herbstmesse" vom 2.—6. September 1951 das führende deutsche und ausländische Angebot in allen Fertigwaren und Konsumgüterbranchen von ca. 3 500 Ausstellern aus über 25 europäischen und überseeischen Ländern vereinen. Ein Hauptbestandteil der Frankfurter Mustermessen bleibt die Gruppe „Textil und Bekleidung", die in ihrer Gesamtheit als die bedeutendste der deutschen Textilmessen auch in diesem Herbst wiederum die Aufmerksamkeit aller Fachkreise auf Frankfurt/M konzentriert.

Verordnung über Verwendungsbeschränkungen für Knochen (Verordnung Chemie III/51) Vom 21. Juli 1951

§ 1

Verwendungsverbot

(1) Gewerbliche Unternehmen dürfen nur Knochen verarbeiten, verbrauchen oder sonst verwenden, die in Extraktionsanlagen bis auf 1 vom Hundert Fettgehalt entfettet und entleimt worden sind oder in Autoklaven bis auf 4 vom Hundert Fettgehalt zu Zwecken der menschlichen Ernährung entfettet worden sind; sie dürfen Knochen, die nicht nach den Bestimmungen des Satzes 1 aufgearbeitet sind, weder verfeuern noch anderweitig vernichten.

(2) **Von der Bestimmung des Absatzes 1 ausgenommen ist die gewerbliche Verwendung von Knochen für Zwecke der menschlichen Ernährung und zur Herstellung von Schnitz- und Drechsler-Erzeugnissen oder von entfetteten, jedoch nicht entleimten Knochen zur Herstellung von Knochenkohle. Abfallknochen, die bei der Verwendung von Knochen nach Satz 1 anfallen, unterliegen den Bestimmungen des Absatzes 1.**

Was muß der Handwerksmeister über das neue Kündigungsschutzgesetz wissen?

Neben den in dem neuen Kündigungsschutzgesetz festgelegten Schutzbestimmungen bleiben das Kündigungsschutzgesetz für Angestellte von 1926, das aber lediglich die Dauer der Kündigungsfristen regelt, und die Sondervorschriften für Schwerbeschädigte (Gesetz über die Beschäftigung Schwerbeschädigter und für Frauen vor und nach der Niederkunft (Mutterschutzgesetz) bestehen.

1.) Wer kann nach dem neuen Gesetz den Kündigungsschutz beanspruchen?

Jeder männliche und weibliche Arbeitnehmer, sofern er das 20. Lebensjahr vollendet hat.

2.) In welchen Betrieben können die Arbeitnehmer, die älter als 20 Jahre sind, den Schutz beanspruchen?

In allen Betrieben, in denen in der Regel mehr als fünf Arbeitnehmer ausschließlich der Lehrlinge beschäftigt sind. Familienmitglieder, mit denen kein versicherungspflichtiges Arbeitsverhältnis besteht, werden nicht mitgezählt.

3.) Wie lange muß der Arbeitnehmer (vergl. Ziff. 1 und 2) beschäftigt sein, um den Kündigungsschutz für sich beanspruchen zu können (Karenzzeit)?

Der Kündigungsschutz setzt erst dann ein, wenn der Arbeitnehmer ohne Unterbrechung länger als sechs Monate im gleichen Betrieb oder Unternehmen beschäftigt ist.

4.) In welchem Fall kann ein Arbeitnehmer (vergl. Ziff. 1—3) den Kündigungsschutz beanpruchen?

Der Arbeitnehmer kann den Kündigungsschutz in Anspruch nehmen, wenn die Kündigung „sozial ungerechtfertigt" ist. Die Feststellung, ob eine Kündigung „sozial ungerechtfertigt" ist, trifft das Arbeitsgericht.

5.) Wann ist eine Kündigung nicht „sozial ungerechtfertigt"?

Die Kündigung ist nicht „sozial ungerechtfertigt", wenn sie durch Gründe bedingt sind, die in der Person oder in dem Verhalten des Arbeitnehmers liegen — z. B. mangelnde körperliche oder geistige Eignung, Unzuverlässigkeit, Unverträglichkeit.

Weiterhin ist jede Kündigung nicht „sozial gerechtfertigt", wenn sie durch dringende betriebliche Erfordernisse bedingt ist, die die Weiterbeschäftigung des Arbeitnehmers verhindern. Das Kündigungsschutzgesetz wendet sich also nicht gegen Entlassungen, die aus triftigen Gründen erforderlich werden. Der Arbeitgeber hat die Beweislast für die Gründe, die zu der Kündigung geführt haben.

6.) Wann ist eine Kündigung, die aus dringenden betrieblichen Erfordernissen ausgesprochen wird, trotzdem „sozial ungerechtfertigt"?

Wenn der Arbeitgeber bei der Kündigung soziale Gesichtspunkte nicht oder nicht ausreichend berücksichtigt hat.

7.) Wer hat im Prozeß die Tatsachen zu beweisen, die die Kündigung als „sozial ungerechtfertigt" erscheinen lassen?

Der Arbeitnehmer hat die Beweislast dafür, daß die Kündigung, die aus dringenden betrieblichen Gründen vorgenommen worden ist, sozial ungerechtfertigt ist.

8.) Nach welchem Verfahren wird der Kündigungsschutz durch den Arbeitnehmer geltend gemacht?

Hält der Arbeitnehmer eine Kündigung für sozial ungerechtfertigt, so kann er binnen einer Woche Einspruch beim Betriebsrat — sofern vorhanden — einlegen. Der Betriebsrat soll eine Verständigung versuchen. Seine Anrufung ist aber nicht zwingend vorgeschrieben. Unterläßt der Arbeitnehmer den Anruf, so erwachsen ihm hieraus keine Nachteile. Will der Arbeitnehmer geltend machen, daß die gegen ihn ausgesprochene Kündigung sozial ungerechtfertigt ist, so muß er innerhalb von drei Wochen nach Zugang der Kündigung Klage beim Arbeitsgericht auf Feststellung der Rechtsunwirksamkeit der Kündigung erheben.

9.) Wie werden Kündigungen bis zum Inkrafttreten des Gesetzes behandelt?

Das Gesetz bestimmt im § 26 Abs. 1: Für Kündigungen, die Arbeitnehmern vor dem Inkrafttreten dieses Gesetzes zugegangen sind, bleiben die bisherigen Vorschriften maßgebend.

10.) Wann tritt das neue Kündigungsschutzgesetz in Kraft?

Das Kündigungsschutzgesetz tritt am Tage nach seiner Verkündung in Kraft. Das Gesetz wird verkündet, sobald ihm der Bundesrat zugestimmt hat. Die Beratungen des Bundesrates werden voraussichtlich Ende Juli abgeschlossen sein. Mit der Verkündung des Gesetzes ist somit spätestens bis Mitte August zu rechnen.

Frage Nr. 41:

Liegen für die neuzeitlichen Holztrocknungsmaschinen Erfahrungen aus letzter Zeit vor?

Antwort auf Frage 41:

Die Firma Robert Hildebrand, Maschinenbau, Oberboihingen (Württemberg), hat seit Jahrzehnten Aggregate für die Holztrocknung auf wissenschaftlicher Basis weiter enwickelt und durch diese erheblich zur Einsparung von Holz beigetragen. Bei den modernen Holztrocknungsanlagen ist es für den Bedienungsmann wichtig und notwendig, daß er sich mit den Voraussetzungen für eine einwandfreie Holztrocknung vertraut macht und Hinweise erhält, die ihm verständlich und in der Praxis durchführbar sind.

Es ist in diesem Zusammenhang der Bericht des Ingenieurs und Montageleiters der Firma Robert Hildebrand, Herrn Kurt Steimle, beachtenswert, der sich zur Zeit in Oslo (Norwegen) aufhält und der uns freundlicherweise folgende Ausführungen zur Veröffentlichung zur Verfügung gestellt hat.

Mit den Worten „Revolution in der Holztrocknung in Norwegen" bezeichnete der amtliche Vertreter der Norwegischen Staatsbahn bei einer Pressekonferenz die Trockenleistung, die in diesen Tagen mit einer Holztrockenmaschine in Lillestrom erzielt wurde. Diese Maschine, ein „Hildebrand-Feuchtlufttrockner HD 75", die größte je gebaute Holztrockenmaschine für Temperaturen über 100° C, wurde im Januar 1951 von der Firma Robert Hildebrand, Maschinenbau, Oberboihingen (Württemberg), zur Auslieferung gebracht. Der Transport nach Norwegen stellte ein besonderes Problem dar, da die Außenmaße der transportablen Maschine 2,6 m breit, 4,2 m hoch und 12 m lang sind.

Vor Vertretern der Behörden und zahlreichen Interessenten der Industrie wurde diese Maschine am 15. 6. 1951 mit 37 cbm Fichtenbohlen, 80 mm stark, mit einer Anfangsfeuchte von 74 Prozent in 12 Stunden auf 12 Prozent Endfeuchte beschickt und einwandfrei getrocknet. Die Trockentemperatur betrug 112° C; Rißbildung, Verwerfen, Verfärbung und Verschalung sind nicht eingetreten. Diese Leistung war so überzeugend, daß die Lieferfirma sofort weitere Aufträge für derartige Großanlagen erhielt.

In den nächsten Tagen und Wochen werden in Norwegen, Schweden und Finnland weitere Hildebrand-Feuchtlufttrockner in Betrieb gesetzt, die z. Z. in einer Parkettfabrik, in einer Marinewerft, in Sägewerken und in einem Holzforschungsinstitut aufgestellt werden. In der norwegischen Fach- und Tagespresse wurde diese moderne Holztrocknung eingehend beschrieben.

Frage Nr. 42

Ueber meiner Werkstatt befinden sich Wohnungen. Auch in den oberen Stockwerken nehmen die Mieter die Vibration wahr, die von der Hobelmaschine entstehen. Die Hobelmaschine mittlerer Größe steht auf Betonsockel, derselbe ist auf den gemauerten T-Balkenboden aufgesetzt. Ist es möglich, die Vibrations-Uebertragung zu vermindern durch Einlegung von Filz oder Kork unter den Gußkasten? Welches ist besser und wie dick soll dieses Material sein?

Antwort auf Frage 42:

1. Man kann die Schwingungen schwerer Holzbearbeitungsmaschinen dämpfen durch Zulagen von Kork oder Filz, deren Stärke (Dicke) ausprobiert werden muß. Es wird sich dann sehr bald herausstellen, ob diese Isolierung bereits genügt. Sind die Schwingungen aber immer noch so stark, daß sie mindestens stören, wenn sie nicht Dauerschäden in den Bauten hervorrufen, dann käme nur

2. die Möglichkeit in Frage, die schweren Maschinen im Keller aufzustellen und sie dadurch völlig von dem Gebäude zu trennen, daß man die Maschinen auf Betonsockel setzt, die in das Erdreich eingelassen werden, vollkommen frei stehen, also keine Berührung mit dem Mauerwerk oder dem Fußboden haben. Die zweite Lösung ist hier mit Erfolg bei Dieselmotoren vorgenommen worden.

3. Die Möglichkeiten der Schallisolierung kann der Fachmann ohne Beanspruchung eines Spezialisten, an seinen Maschinen selbst vornehmen. Das „Schwingmetall" ist ein Gummi, das nach einem besonderen Verfahren durch die Fa. Continental Gummi-Werke A.G. Hannover hergestellt wird. Es kommt in Form von langen Schienen, runden Puffern oder Spezialausfertigungen zur Herstellung und ist mit dem entsprechend ausgebildeten Metallteil fest und unlöslich verbunden. Die Metallteile dienen lediglich der Verschraubung, während die Gummiteile die Aufgabe haben, den Körperschall und die Erschütterungen der Maschine abzufangen und herabzumindern.

Um eine möglichst wirkungsvolle Schalldämpfung vorzunehmen (gedacht ist hier vor allem an den Körperschall), muß die Bekämpfung schon mit Anlage der Fundamente der Maschinen erfolgen. Es ist logisch, daß sich Maschinen auf Balkenlage nicht einwandfrei isolieren lassen. Der freistehende Betonklotz ist als Lagerung die geeignete Lösung. Die Verbindung mit dem umgebenden Fußboden wird zweckmäßig durch Gummistreifen aus Hartgummi vorgenommen.

Die Maschinen werden auf Gummiplatten aufgesetzt und die Fundamentschrauben mittels Gummipuffer und Schlauchstück isoliert, damit kein metallischer Kontakt zwischen der Maschine und dem Boden besteht. Es ist erstaunlich, wie sich durch eine ordnungsmäßige Isolierung, die Vibrationen und Erschütterungen einer Maschine herabmindern lassen. Wird danebenher in besonderen Fällen auch durch Einbau von Isolierplatten an den Wänden, durch Anwendung von Doppelfenstern und Doppeltüren der auftretende Luftschall bekämpft, erreicht man weitgehend eine Einschränkung der Geräusche.

Frage 43:

Ich habe im „Sie fragen — wir antworten" schon manchen nützlichen Hinweis erworben. Nun möchte ich aber eine spezielle Frage gerne beantwortet haben.

1. Ich habe in nächster Zeit eine größere Menge Walzen zu drehen, dessen eine Hälfte lackiert wird, während die andere Hälfte naturroh bleiben muß. Es wird Rotbuche verwendet und die Walzen erhalten einen Durchmesser bis zu 120 mm. Nun dürfen die Walzen sich absolut nicht verziehen oder schwinden. Bei der lackierten Hälfte habe ich diesbezüglich keine Bedenken, während bei der rohen Hälfte der Einfluß der Feuchtigkeit bezw. Wärme in das Holz noch eindringen kann und selbstverständlich ein Verziehen nach sich zieht. Und nun zur Frage selbst: Was muß ich verwenden, die Poren des Holzes von Außen abzuschließen und dem Eindringen der Feuchtigkeit einen Riegel vorzuschieben, wenn das Holz trotzdem naturroh bleiben muß.

2. Wie kann ich auf einfache und billige Art den Feuchtigkeitsgehalt des Holzes feststellen. Z. B. was wiegt ein cdm (100 mm³) Buchenholz, wenn es 10, 15 und 20 Grad Feuchtigkeit in sich hat.

Antwort auf Nr. 43:

1. Die Badische Anilin- und Sodafabrik 22c/Ludwigshafen, Rh., liefert Ihnen den Ihnen sicher bekannten Kauritleim. Davon mischen Sie 100 Teile Kaurit — W (flüssig oder in Pulver) mit 100 Teilen Wasser und setzen 10 Teile Kalthärter weiß zu und verdünnen das Ganze soweit, daß es dünnflüssig ist. Dann streichen Sie diese Lösung sofort (nicht stehen lassen) auf den Teil der Walzen, der roh bleiben soll. Nach dem Aufstrich schleifen Sie mit wasserfesten Schleifpapieren 3/0, 4/0 oder 5/0 diesen Aufstrich gut ein, lassen ihn ca. 4 Stunden stehen (aushärten) und schleifen schließlich nochmals mit angefeuchtetem wasserfesten Schleifpapier nach.

Damit erzielen Sie eine Oberflächenhärtung, die Feuchtigkeit in keiner Weise mehr beeinflussen kann. Voraussetzung ist selbstverständlich, daß die verwendete Rotbuche wirklich trocken ist.

2. Aus dem Gewicht allein können Sie den Trocknungsgrad von Holz nicht feststellen. Die Rotbuche wiegt im Durchschnitt 730 kg, und zwar wenn sie lufttrocken ist, also bei einem Feuchtigkeitsgehalt von ca. 30 %. Es wiegen demnach 1000 ccm 730 Gramm. Rein rechnerisch müßten also 1000 ccm bei 10 % Trockenheitsgrad 530 Gramm, bei 15 % Trockenheitsgrad 680 Gramm wiegen. Diese Angaben sind aber nur eine Faustregel, die bei der Verschiedenheit der Rotbuche nicht unbedingt als bindend angesehen werden kann. Wenn Sie ganz sicher gehen wollen, müssen Sie schon entweder einen elektrischen Feuchtigkeitsmesser haben oder eine Darrprobe vornehmen. Dazu benötigen Sie eine Tonscherbe und eine Briefwaage. Schneiden Sie sich von einer zur Verarbeitung kommenden Bohle einen dünnen Streifen ab und kürzen Sie ihn so lange, bis die Briefwaage genau 100 Gramm zeigt. Dann legen Sie den Streifen auf die Tonscherbe und das ganze auf den Leimofen oder Küchenherd und wiegen stündlich, später halbstündlich, bis das Gewicht **nicht** mehr abnimmt, d. h. aus diesem Stück Holz jede Feuchtigkeit herausgetrocknet ist. Nehmen wir an, das Darrgewicht betrüge am Schluß 80 Gramm, dann stellen Sie den Feuchtigkeitsgehalt der zur Verarbeitung kommenden Bohle wie folgt fest: 100 ./. 80 = 20×100 = 2000 : 80 = 25. D. h. der Feuchtigkeitsgehalt der Bohle, die zur Verarbeitung kommen soll, betrug noch 25 %. Das ist die sicherste Methode, um den wirklichen Feuchtigkeitsgehalt festzustellen, wenn Ihnen wie gesagt kein elektrischer Feuchtigkeitsmesser zur Verfügung steht. Voraussetzungen für die Genauigkeit ist natürlich, daß die Briefwaage stimmt und daß die Probe wirklich so lange ausgedarrt worden ist, daß das Gewicht nicht mehr abnimmt.

Spielzeug – Spielwaren – Spielgaben

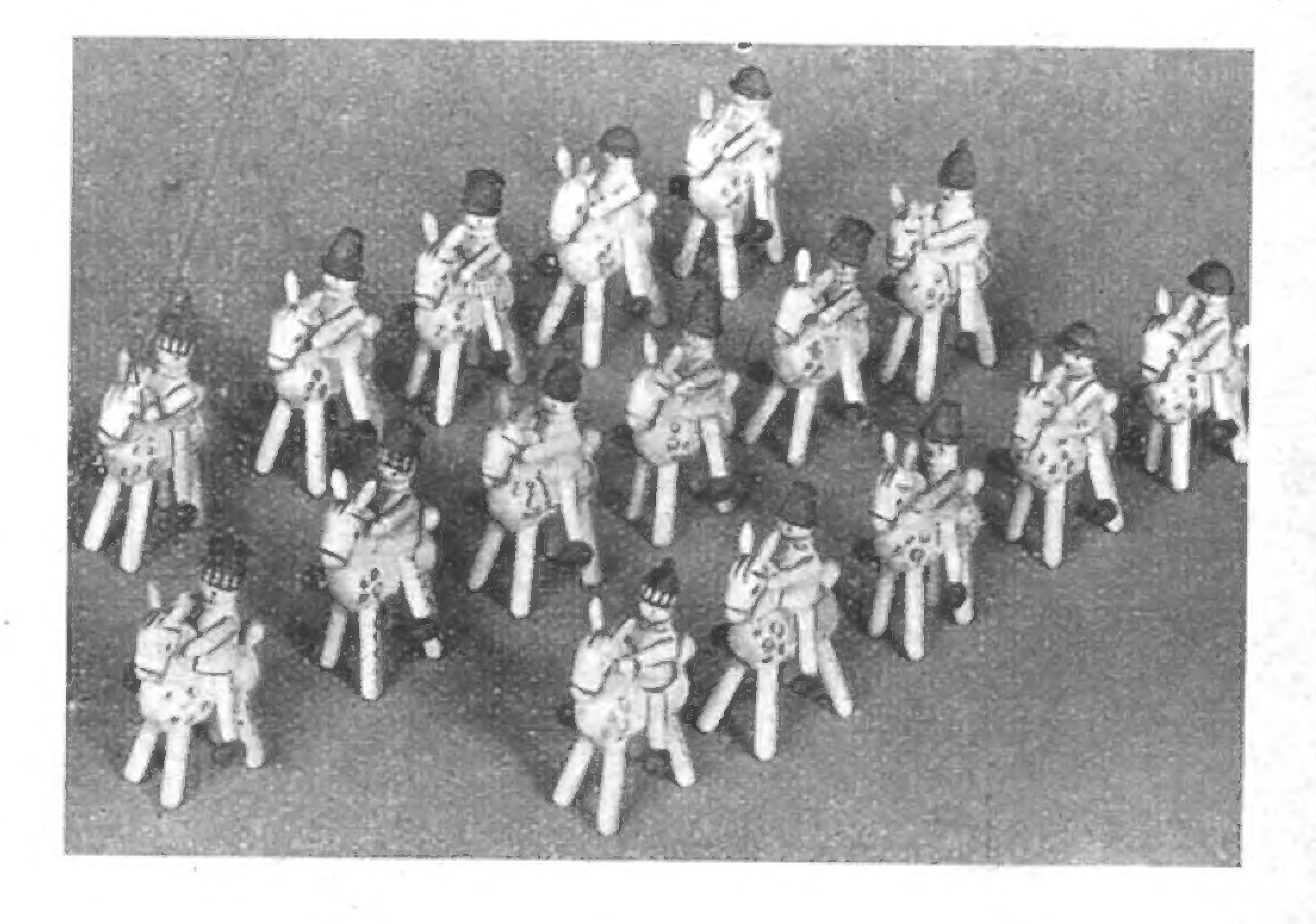
Keine Bezeichnung ist wohl umstrittener als die für die Gegenstände, von denen man sagt, daß das Kind damit beschäftigt und erzogen werden soll. Spielsachen, Spielzeug, Spielwaren, Spielgaben. Einer der größten Erzieher, Friedrich Fröbel, der Gründer der deutschen Kindergärten, hat wohl die Bezeichnung gefunden, die am glücklichsten aus drückt, was diese Dinge sein sollen, die dem Kind für Jahre eine Welt bedeuten: Spielgaben. Man spürt aus dem Wort direkt, wie die Eltern diese Dinge ausgewählt haben, um sie den Kindern zum Spielen zu geben. Es müssen aber auch Gaben sein, die wirklich den Spiel- und Beschäftigungstrieb des Kindes befriedigen können, denn das Spiel ist die Arbeit des Kindes. Wir werden über diese Frage nochmals sehr eingehend sprechen müssen, da hier eine große Aufgabe für die Gruppe Holzspielwarenhersteller im Drechslerhandwerk besteht, denn das, was heute nahezu zu 90 Prozent an sogenannten Spielwaren, Spielsachen, Spielzeugen auf dem Markt ist, kann kaum als das angesprochen werden, was es sein soll, eine Spielgabe. Dabei ging Friedrich Fröbel von den Grundformen Kugel, Walze und Würfel aus und baute mit diesen drei Begriffen ein Spielsystem auf, wie es niemals bisher erreicht oder übertroffen worden ist. Fröbel blieb aber bei diesen Teilen zu seinen Spielgaben nicht stehen, er wußte, daß diese ergänzt werden müßten, und keine Technik ist wohl in der Lage, die körperliche Plastik so darzustellen, wie sie normaler Weise und auch vom Kind empfunden werden muß, wie die Rundung. Der Drechslerei ist es vorbehalten, zu den Grundformen aller wirklichen Spielgaben die Ergänzungen zu schaffen in Form von Figuren aller Art. Der Architekt Wig Wollenheit, Lauchheim, hat die nebenstehend gezeigten Figuren entworfen, sie wurden noch zur Zeit seiner Lehrtätigkeit in Deutsch-Katharinenberg (Sudetenland) hergestellt. Augenfällig ist, daß die Wirkung dieser Figuren und Gegenstände gar nicht anders erreicht werden konnte, als auf diese Weise. Ob die Figuren noch bemalt sein müssen, ist eine Frage, die hier nicht abschließend beantwortet werden soll. Wenn es sich um wirkliche Spielgaben handelt, die dem Kind zum täglichen Spiel dienen sollen, kann man nach den Erfahrungen von über einem Jahrhundert in den deutschen Kindergärten ohne weiteres auf die Bemalung der Figuren und Bauteile verzichten. Man soll es eigentlich sogar, da es schwierig ist, verschieden farbig behandelte Teile zu einem Ganzen so zusammenzustellen, daß eine Farbenharmonie entsteht. Das gilt vornehmlich für alle Arten von Bauklötzen, also Kugeln, Walzen, Würfel, Prismen usw. Bei den nebenstehenden Figuren möchte man meinen, daß man auf die Farbengebung nicht verzichten darf. Wir wollen die Frage offen lassen. Wenn es sich um wirkliche Spielgaben handelt, die nicht als Vitrinenkunst und damit mit einem leichten Beigeschmack als Galanterie-Waren angesehen werden sollen, muß die Farbengebung so einfach sein, daß sie als organisches Zubehör empfunden werden muß. Ueber die Frage der Bemalung dieser Spielgaben muß jeder selbst entscheiden, muß sich aber auch vergegenwärtigen, daß die Grenze zwischen einer wirklichen Spielgabe und einer Galanterie-Ware sehr fließend und gefährlich ist.

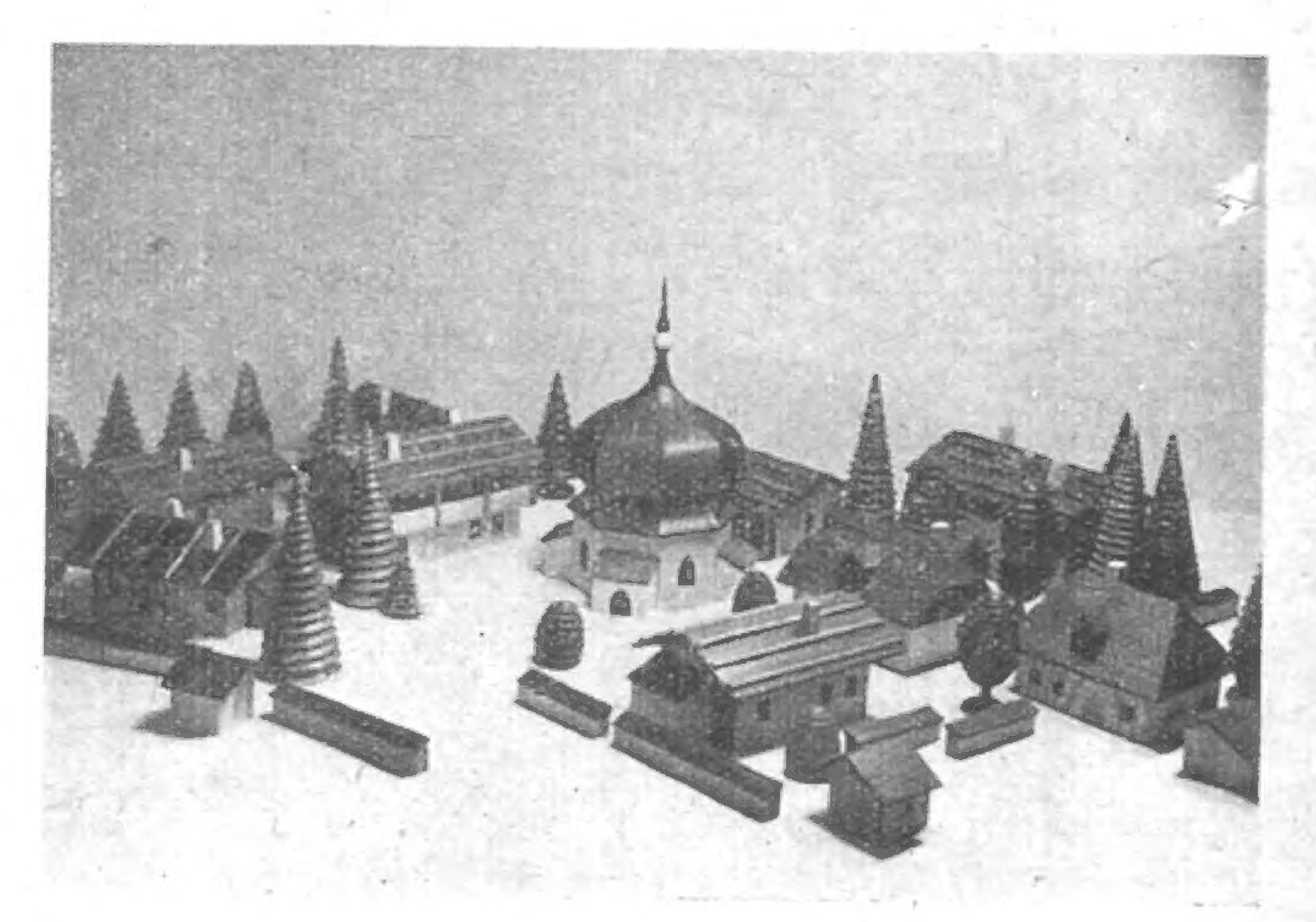
Zu dem letzten Bild, dem Spielzeugdorf, darf man wohl sagen, daß es das typische Grenzdorf auf dem Kamm des sächsischen und sudetendeutschen Erzgebirges ist. Dazu wünschten wir uns die Figuren, vor allem die Tiere mit einem Hirten, in der schlichten Manier, wie sie unbedingt bewahrt werden muß. Es ist keine Frage, daß ein Spielzeugdorf, wie das hier gezeigte, seine volle Daseinsberechtigung hat und nicht nur gutes Reiseandenken ist. Als solches würde es hinter Glas verschwinden, und es ist fast zu schade dazu, wenn man diese gute Arbeit gewissermaßen kaltstellt, denn jedes Kind wird sich darüber freuen, mit diesen ausgesucht schönen Dingen spielen zu können.

Wir haben hier nur einmal auf Grund der beigegebenen Bilder ein Thema angeschnitten, das deswegen so aktuell ist, **weil es für viele Betriebe ein großes Arbeitsfeld darstellen könnte. Das wird aber nur dann der Fall sein, wenn sich die Spielgaben, die der Drechsler schafft, grundsätzlich in Form und Ausführung von den Dingen unterscheiden,** die in Massen auf den Markt geworfen werden, schlecht gearbeitet sind, meist keinen Sinn haben und darüber hinaus kaum eine Spielstunde oder mehr aushalten. Geld dafür hinauszuwerfen ist ebenso sinnlos, wie es unverantwortlich ist, Material dafür zu verarbeiten. Die Frage guter Spielgaben wird, solange eine Drehbank läuft, nicht einschlafen. Es wird aber am Drechsler liegen, ob er sich dieser Aufgabe widmen will.







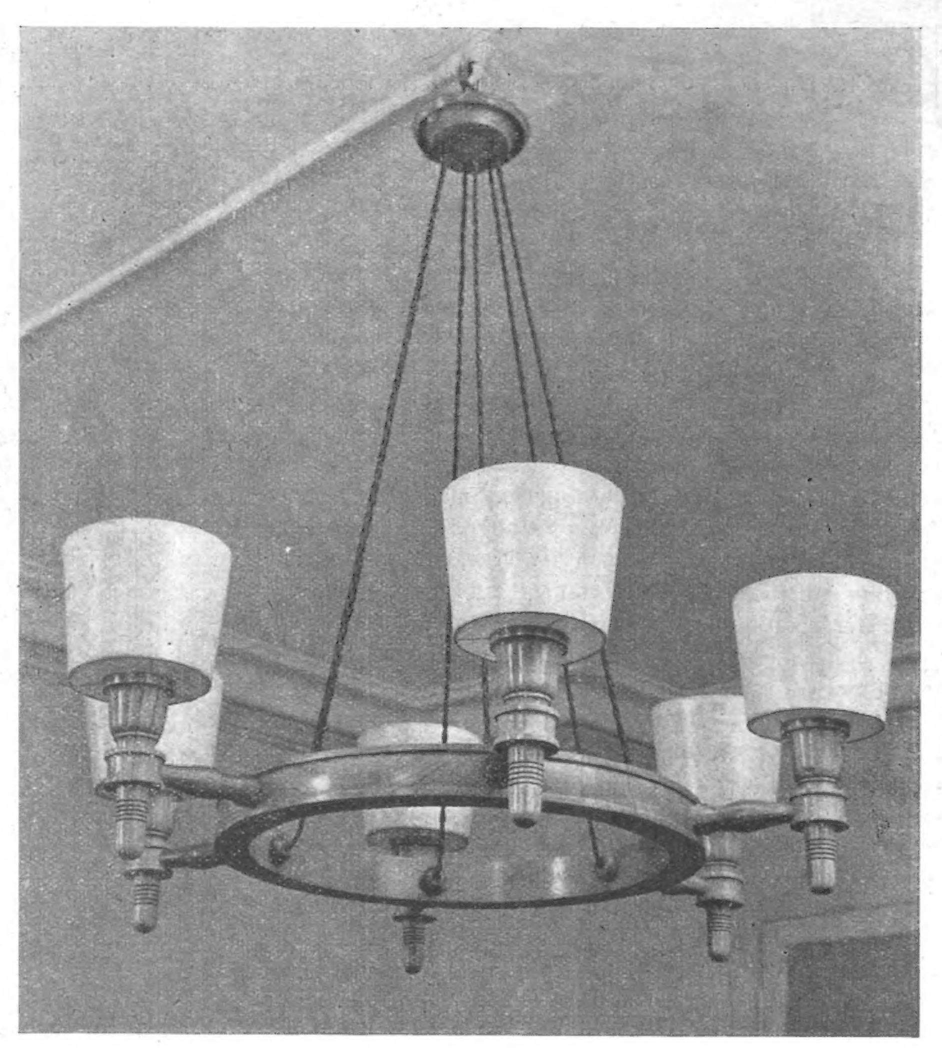


Holzleuchten

Die letzten Jahre haben den Drechsler hart arbeiten lassen bei der Wiedererringung von Arbeitsgebieten, vor allem in der Wohnraumgestaltung. Dazu gehört zweifellos der Beleuchtungskörper in jeder Form, also als Kerzenleuchter, Wandarm, Tisch- und Nachttischlampe, Stehlampe und alle Arten der Deckenbeleuchtung. An die Gestaltung und an die Herstellung von diesen Holzleuchten sollen sich nur wirkliche Meister heranwagen, da eine doppelte Verantwortung übernommen wird, einmal für die geschmackliche Formung und anständige Arbeit, zum anderen für ein ganzes Handwerk, auf das minderwertige Arbeit in Form und Ausführung zurückfällt.

Man sagt so gerne, daß es viele Geschmacksrichtungen gibt, denen man Rechnung tragen müsse. Es ist nicht zu leugnen. Und doch gibt es bestimmte Gesetze, gegen die man sich nicht vergehen soll. Wir werden laufend gute Beleuchtungskörper veröffentlichen und wollen uns daher heute bei der Wiedergabe dieser Bilder auf das Wesentlichste beschränken.

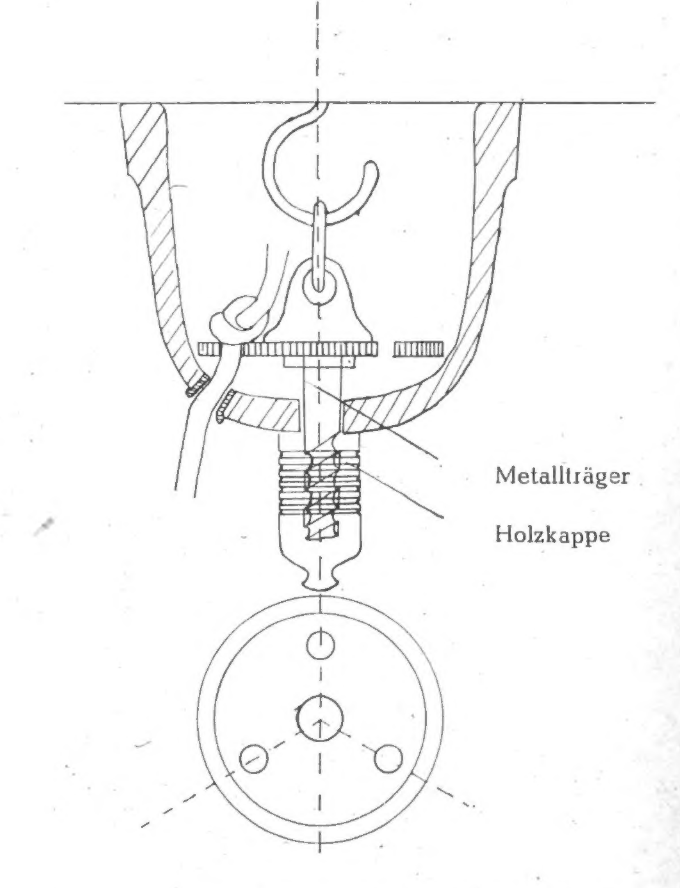
Nichts ist schwieriger als der Bau von guten Deckenbeleuchtungskörpern, da sie zwei große Aufgaben haben:



Entwurf und Ausführung: E. Reiner, Stuttgart-Juffenhausen

Einmal sollen sie wirklicher Raumschmuck sein, sich also wirklich dem Charakter des Raumes und seiner Möbel anpassen und zum anderen soll der Körper den Raum wirklich ausleuchten. Wenn wir diese Forderungen aufstellen, so ergibt sich daraus von selbst, daß es sich um Einzelleuchten handelt und nicht um Serienarbeit. Es trifft zweifellos zu, daß ein guter Drechslereibetrieb in der Lage ist, gute Beleuchtungskörper serienweise herzustellen, vor allem auch Deckenbeleuchtungskörper, Corpus-Kronen, Ring-Kronen, Kreuz-Kronen usw. Die vergangenen Jahrzehnte haben das einwandfrei bewiesen, ebenso müssen wir aber auch sagen, daß Holz niemals in der Weise variiert werden kann wie Eisen, Glas, Bronze oder Messing. Einen Vorteil hat aber die Holzleuchte vor allem als Deckenbeleuchtungskörper allen anderen Materialien voraus. Sie wirkt warm und paßt sich dem Raum und damit dem Menschen viel besser an als die toten Materialien der Eisen- und Nicht-Eisen-Metalle, des Glases, der Keramik usw. Vielleicht sind das Dinge, die jeder weiß, mindestens aber empfindet. Um so bedauerlicher ist es, daß gerade Holzbeleuchtungskörper heute noch so selten in einer guten Form in den Spezialgeschäften der Beleuchtungsbranche zu sehen sind. Es gibt zweifellos viele gute Werkstätten, die Einzelstücke für öffentliche und private Räume liefern, aber das große Publikum wird von den Eindrücken der Masse der Beleuchtungskörper in anderen Materialien einfach erdrückt. Daher plant die Organisation des Drechslerhandwerks mit Recht eine weitere Werbeschrift für den Holzbeleuchtungskörper, denn nur das, wofür wirklich geworben wird, was man in Bild und Wort zeigt, kann Allgemeingut werden. Es ist überflüssig, hier Einzelheiten für die Notwendigkeit der Werbung anzuführen.

Nicht übersehen werden darf bei der Gestaltung von Beleuchtungskörpern die technische Ausführung. Sie beginnt bei dem Deckenbaldachin, und die in der Skizze gezeigte Aufhängevorrichtung ist nur ein Beispiel dafür, wie eine Krone an 3 Litzen so aufgehängt werden kann, daß der Baldachin den Ha-



das Wort Goethes nicht vergessen, daß „Genie letztes Endes Fleiß" ist! Nur der wird ein Künstler, der hart an sich arbeitet, der selten oder nie mit seiner eigenen Arbeit zufrieden ist und dennoch anerkennt daß es auch noch andere gibt, die etwas können! Die neidlose Anerkennung besserer Leistungen anderer ist der erste Schritt dazu, noch mehr zu leisten und nicht zu vergessen, daß es weder in der Kunst noch im Handwerk ein zufälliges Gelingen gibt, sondern nur harte Arbeit des Kopfes und der Hände! Und wenn wir wahre Handwerker sein wollen, dann müssen wir auch soviel Verantwortung aufbringen, alle schlechte Arbeit zu hassen wie die Sünde! Und hier, meine Freunde aus Erbach und Umgebung, muß ich leider den Finger auf eine Wunde legen, die mehr als klafft, die fast schon eitert. Wenn seit mehr als 180 Jahren Erbach als Zentrum der Elfenbeinbearbeitung bekannt ist, wenn es Weltgeltung bekommen hat — und davon bin ich überzeugt, auch wieder bekommen wird — **dann muß die Arbeit des Handwerks das Rückgrat der Arbeit bleiben!**

Seit nahezu 25 Jahren erleben wir es, daß der Begriff der Erbacher Leistungen seiner Schnitzer und Drechsler zu einer marktschreierischen Reklame mißbraucht wird. Ich brauche Sie nur an die Zeit zu erinnern, da Hausierer mit „Edelbeinketten, -rosen und -anhängern" auf den Märkten und Messen standen, da man buchstäblich mit der Verkitschung Ihrer Leistungen hausieren ging! Ich erinnere Sie ferner daran, daß wir mit allen verfügbaren Mitteln dagegen vorgegangen sind, daß man typische Odenwälder Handwerksarbeit im Preß- und Spritzverfahren im schlimmsten Sinne des Wortes vermasste, für Pfennige in Millionen Stück auf den Markt warf und damit vielleicht **einige Industriebetriebe über Wasser hielt, aber dem Odenwälder Handwerk das Wasser abgegraben hat!** Was hier unverantwortliche Männer Ihres Gebietes getan haben kann nie wieder gut gemacht werden! Ich bin der letzte, der sich gegen die Maschine stemmt, wo sie Menschenkraft ersparen kann und einen wirtschaftlichen Fortschritt bringt. Es wäre ein absoluter Unsinn, wenn wir uns heute im Handwerk des Drechslers und Schnitzers gegen die halb- oder vollautomatische Drehbank zur Herstellung von **industriell benötigten Massenartikeln** wenden wollten oder gegen halb- oder vollautomatische Preß- und Spritzanlagen zur Verarbeitung von Kunststoffen **zu industriell benötigten Massenartikeln. Aber die Verkitschung und Vermassung Odenwälder bodenständiger handwerklicher Arbeit ist ebenso traurig wie unverantwortlich!** Ich sage Ihnen das ganz bewußt ohne die geringste Einschränkung. Es hätte niemand etwas dagegen haben können, wenn auch hier im Zentrum der spanabhebenden Verarbeitung von Elfenbein, Bein und Kunststoffen Betriebe sich der neuen Preß- und Spritzmaschinen für die Herstellung technischer Massenartikel in Kunststoffen bedient hätten, aber was man hier getan hat, in dem man gute Handwerksarbeit verkitschte und vermasste, **ist glatter Verrat an den kulturellen Aufgaben des Handwerks. Man hat damit die Axt an die Wurzel des Lebensbaumes Ihres Handwerks gelegt!**

Zum Glück haben die alten **Bestimmungen über die Gütezeichen von Organisationen und Arbeitsgemeinschaften** noch Bestand. Ein Gütezeichen und seine Satzungen müssen vom Bundeswirtschaftsministerium genehmigt werden! Und daher mein positiver Vorschlag in dieser Stunde — vielleicht höchster Not und trotzdem klarster Erkenntnis —: **Schaffen Sie ein Gütezeichen für Ihre Odenwälder Arbeit als Drechsler und Schnitzer,** daß Sie satzungsgemäß und tatsächlich ohne Ausnahme nur Meisterbetrieben geben, die es im In- und Ausland führen dürfen! Und wir werden gemeinsam dafür sorgen, daß die gesamte Presse im Bundesgebiet und in Ihren Exportländern die Oeffentlichkeit darüber aufklärt, daß

gute Handwerksarbeit aus dem Odenwald und aus den Betrieben der Schnitzer und Drechsler in Elfenbein allein das Gütezeichen für ihre handwerkliche Arbeit führen und daß alle anderen nicht gekennzeichneten Arbeiten den Gütebestimmungen nicht entsprechen!

Fangen Sie wieder da an, wo daß Handwerk beginnt und Leben zeigt: bei der wahren Handwerksleistung! Wir haben keine Handhabe, die unverantwortliche Sucht der Kopisten und Verkitscher zu stoppen, aber wir haben das Mittel, eben in Form des Gütezeichens, **unseren Abnehmern zu sagen, was hier echt und was dort Trug und Schein und damit Maschinenarbeit ist!**

Sie haben in Ihren Reihen so viele tüchtige Frauen und Männer, die auch zeichnerisch so begabt sind, daß sie ein Symbol für dieses Gütezeichen finden, und ich werde Ihnen in Kürze die Bestimmungen für die Satzung eines Gütezeichens zugehen lassen, die ich m. E. für notwendig halte, um ehrliche Handwerksarbeit vor der Nachahmung zu schützen, und sie von der maschinellen Massenarbeit zu unterscheiden.

Das wäre mein erster Rat! Aber ich kann nicht umhin, Ihnen noch mehr zu sagen: Gehen Sie neue Wege! Es gibt bestimmt Formen und Artikel, die immer gefragt sein werden, aber geben Sie es auf, **der Maschine Konkurrenz zu machen.** Gerade weil Sie hier in Erbach auch einen Kreis von Menschen haben, die die Fähigkeiten haben, neue Wege zu gehen, sollten Sie gar nicht erst versuchen, **am Alten und vielfach Veralteten hängen zu bleiben.** Die Messen in Frankfurt haben gezeigt, daß einige Ihrer Betriebe diesen Strich unter das bisherige gewagt haben — und mit gutem Erfolg! Und wenn ich Ihnen noch ein Drittes sagen darf, dann ist es das: Fraglos ist der Absatz auch der preiswürdigsten handwerklichen Leistungen zur Zeit in Deutschland beschränkt!

Daß es aber vorwärts geht, zeigen Ihnen folgende Zahlen: Der Export von Fertigwaren aus Elfenbein, Bein und Kunststoffen soweit sie spanabhebend bearbeitet worden sind, betrug im Jahre 1950 insgesamt DM 382 000,—. In den ersten fünf Monaten des Jahres 1951 erreichte er jedoch bereits die Höhe von DM 270 000,—, so daß damit gerechnet werden kann, daß sich die Zahl des Vorjahres im Jahre 1951 nahezu verdoppelt. Wenn wir vergleichsweise die Zahlen aus dem ersten und zweiten Vierteljahr 1950 mit denen des ersten und zweiten Vierteljahres 1951 vergleichen, so verhalten sich diese 1:2, da im ersten Halbjahr 1950 die Ausfuhr DM 137 00,— betrug, während sie in den ersten 5 Monaten des Jahres 1951 bereits DM 270 000,— erreichte.

Die Arbeit unserer Organisation beschränkt sich aber nicht nur auf die Exportwerbung, sondern umfaßt **auch die Rohstoffsicherung** auf der einen Seite und den Schutz vor Ueberfremdung mit halbfertigen und fertigen ausländischen Waren auf der anderen Seite. Ich erinnere Sie dabei nur an unsere Vorarbeiten für die Zollkonferenz von Torquay. Es ist uns dabei gelungen, die bisherigen Nachteile des Gewichtszolles dadurch auszugleichen, daß auf die Einfuhr von Tabakpfeifen, Zigarren- und Zigarettenspitzen in Zukunft nicht mehr Gewichtszölle, sondern Wertzölle erhoben werden, vermutlich ab 1. August 1951, die Ihre Betriebe in die Lage versetzen, in Zukunft mit ausländischen Erzeugnissen konkurrieren zu können.

Bei der Sicherung der Rohstoffdecke sind wir einmal bestrebt, dadurch, daß wir den Nachweis für den tatsächlichen Export bringen, die zollfreie Einfuhr von Rohstoffen zu ermöglichen und die Devisendeckung zu erreichen, was aber wiederum nur möglich ist, wenn wir in dauernder Verbindung mit den zuständigen Stellen des Bundeswirtschaftsministeriums stehen. Derartige Vorarbeiten erfordern aber nicht nur den persönlichen und sachlichen Einsatz, sondern bedingen auch Mittel, die durch die beteiligten Innungen unserer Organisation aufgebracht werden müssen.

Es wird letzten Endes an Ihnen und Ihren Kollegen im Vorstand Ihrer Innung liegen, **mit welchem Erfolg diese Arbeiten weitergeführt werden können.** Bedenken Sie bitte, daß gerade diese Zentralarbeit in der Organisation eines Bundesverbandes von ausschlaggebender Bedeutung für die erfolgreiche Weiterführung Ihrer Betriebe sein wird.

Wenn auf der einen Seite die Organisation der Gewerkschaft erhebliche Mittel zur Wahrung der Interessen ihrer Mitglieder einsetzt, was ohne weiteres verständlich ist, so muß auch von den Betrieben des Handwerks erwartet werden, **daß sie in gleicher Weise zur Sicherung ihrer eigenen wirtschaftlichen Belange bereit sind, die an sich mehr als bescheidenen Mittel aufzubringen.** Es ist also keine Frage, **ob** eine zentrale fachliche Organisation in der Lage ist, die Interessen Ihrer Betriebe zu wahren und durchzusetzen und damit den Bestand ihrer Betriebe zu gewährleisten, sondern es ist allein eine Frage **Ihrer Einsicht und Ihres guten Willens, diese Arbeit auf die Dauer zu ermöglichen.**

Zum Schluß, meine lieben Kolleginnen und Kollegen möchte ich Ihnen sagen, daß diese „Woche des Berufs", die von Ihrer Kreishandwerkerschaft durchgeführt wird, letzten Endes nicht eine Maßnahme von zeitlich begrenzter Dauer ist, **sondern daß sie nur einen Ausschnitt aus der dauernden Arbeit der gesamten Organisation des Drechsler- und Schnitzer-Handwerks darstellt.**

Gewerbeförderung ist das A und O unserer Arbeit. Diese Arbeit auch in Zukunft erfolgreich zu gestalten, wird unser aller Aufgabe sein.

In diesem Sinne begrüße ich Sie

Euer

Feuchtmann

Hauptinnungsmeister des Drechsler-Handwerks